

## GYZ圆形板式橡胶支座250x63

产品名称	GYZ圆形板式橡胶支座250x63
公司名称	衡水大鹏橡塑制品有限公司
价格	180.00/块
规格参数	品牌:天鹏 承载力:687KN 产地:河北
公司地址	衡水市桃城区河沿镇种家庄村
联系电话	0318-8078809 18631841680

## 产品详情

支座脱空是目前支座装置上存在一般和严峻的质量问题之一。主要是因为支座底部砂浆块开裂松散及墩台顶面不平形成的底面部分脱空，顶部完全脱空，部分脱空及支座的缺失。某个支座脱空将形成其他支座受力过大，影响支座的耐久性，此外，或许会使上部构造受力不均，对结构发生不利影响。脱空是指橡胶隔震支座与桥梁底面及支承垫石顶面呈现的缝隙大于相应边长的25%。一般橡胶隔震支座使用时，应经过转台核算，使支座顶底面与桥梁全面积触摸。部分脱空一方面形成支座压应力增加，另一方面支座脱空部位与外界空气触摸，容易发生橡胶老化。橡胶隔震支座脱空发生的主要原因是：

- 1)、墩台顶支座垫石标高控制不当
- 2)、梁体预制时梁端三角楔形块不平，尤其是斜交板梁较难控制
- 3)、垫石强度过低，受压后垫石破碎，引起脱空
- 4)、支座装置温度挑选不当，装置时气温过高或过低，后期梁体伸缩过大导致支座呈现难以康复的纵向一侧较明显的半脱空。橡胶隔震支座和坡形球冠橡胶隔震支座性能劣化类型包括橡胶老化开裂、钢板外露、不均匀鼓凸与脱胶、脱空、剪切变形、鼓包开裂等现象，主要是施工单位在支座装置时未重视坡形支座的合成斜度方向，随意装置，导致支座偏压而发生不同变形;因为支承垫石标高禁绝，预制梁发生横向滑移而对支座发生剪切;未将支座按设计及规范要求稳固地粘贴在垫石上，致使吊梁时随意拖动支座，导致方向、方位禁绝而不能均匀受力。

## 为您总结橡胶气囊被硫化后的修复手段

### 1. 手艺修整

手艺修边是一种古老的修边办法，它包含手艺用冲头冲切胶边;用剪刀、刮到等刀具去除胶边。手艺操作修整的橡胶产品的质量和速度也会因人而异，要求修整

后制品的几许尺寸必须符合产品图纸要求，不得有刮伤、划伤和变形。修整前必g清楚修整部位和技能要求，掌握正确的修整办法和正确运用工具。 2.机械修整

机械修整是指运用各种专用机器和相应的工艺办法对橡胶模具制品进行修边&5进程。它是目前较先进的修整办法。

(1) 机械冲切修边凭借压力机械和冲模、冲刀，去除制品的胶边。此办法适用制品和其胶边能放在冲模或冲刀底板上的模型制品，如瓶塞、皮碗等。关于含胶率较高、硬度小的制品一般采用撞击法冲击切边，这样，可减少由于制品弹性较大形成刀切后边部不齐、侧面凹陷;而对含胶率较低、硬度较高的制品，能够直接采纳刀口模的办法冲切。别的，冲切还分为冷切和热切，冷切是指在室温姿件下冲切，要求设备的冲切压力较高，冲切的质量较好;热切指在较高的温度-f,冲切时应防止高温触摸制品的时刻过长，影响产品质量。

(2) 机械切削修边适用于外形尺寸较大制品的修边，运用的是切削刀具。一舷切削机械都是专用机器，不同制品运用不同的切刀。例如，轮胎硫化后外表气眼和排气线部位有长度不一的胶条，必须在轮胎旋转条件下运用带有沟槽的具将胶条削除。

(3) 机械磨削修边关于带有内孔和外圆的模具橡胶气囊，一般运用磨削的方兹。磨削的刀具为粒子必定粗细的砂轮，磨削修边的精度较低，磨削外表较粗糙^有可能夹有剩余的砂粒，影响运用作用。