

昆明钢模板厂，昆明钢模板批发价格多少钱一吨？

产品名称	昆明钢模板厂，昆明钢模板批发价格多少钱一吨？
公司名称	昆明铁人伟业贸易有限公司
价格	4080.00/吨
规格参数	
公司地址	中国（云南）自由贸易试验区昆明片区经开区洛羊街道办事处大冲工业园区宝象物流中心园区E区7栋1-2号（注册地址）
联系电话	0871-65143116 13608811540

产品详情

昆明钢模板厂，昆明钢模板批发价格多少钱一吨？

钢模板加工人员基本要求

- 1、钢模板加工过程各工位的操作人、必须按钢模板加工工艺和施工图纸的用材型号规格及尺寸要求加工。
- 2、加工过程对于施工不清楚的部位应立即停止下道工序加工，必须及时向工作现场的技术人员咨询明确后方可进行下道工序工作。
- 3、钢模板加工过程的重要和关键性部位、工序、工位和钢模板受力部位的焊接必须责任到个人，对于经常出现质量问题的工序和部位在加工过程必须采取必要防范措施、以防止出现不必要的质量返工。
- 4、在钢模板加工工作过程中、各工位的操作人员应注意施工人员、加工机具和以加工好的半成品成品及配件得意外损坏，作到安全防范于事前。

验收参照标准

- 1、钢模板验收依据《公路桥梁施工技术规范》JTJ041——2000模板、支架和拱架9.1《公路工程质量检验评定标准》JTJ071——2005，并引用委托方提供的加工制作技术要求为检验标准合并、对加工完工钢模板的成品钢模板进行分组、分部依次检验。
- 2、钢模板加工过程的工艺、工序、工部全程，必须严格遵循国家标准（组合钢模板技术规范）GB50214——2001的相应对技术标准操作。
- 3、遵照甲方技术交底严格按照要求加工，加工成的质量标准控制无论合种标准必须采用较高的标准为加

工标准，严禁擅自降低加工质量控制标准。

加工过程控制

- 1、用于钢模板加工制作的钢材必须符合钢模板施工图所需用的钢材品种规格、钢材材质必须符合国家标准普通碳素钢Q235a。
- 2、用于钢模面板的材料其面部必须是平整表面光滑无损伤变形、整面板料厚度误差在国家标准范围内。
- 3、用于钢模板加工的板料，其工作面板部位严禁使用板面锈蚀（麻坑麻点）、麻面或带有搓板缺角缺边（剪板撕边）的次板。
- 4、组合肋板角钢槽钢及其它型钢必须顺直无变形（变形死弯），主要受力处的筋肋必须选用整料、对于异形折角圆弧等无法使用整料的部位必须严格按照操作。
- 5、钢模在排料、下料时对于焊接量较大的部位、下料时应预留焊接收缩量。钢模板组合装配、加工应按图纸给定尺寸模数加工，中心孔坐标尺寸位置准确，且必须保证钢模板的组合精度及装配过程的互换精度。

组合焊接

- 1、模扇制作；必须在有一定刚的胎模上施工，定型肋板组焊——肋板矫正检测——骨架装配定位焊——组对面板焊接，焊接成型。
- 2、钢模板成型必须在胎模上施工，对于组合装配用的螺栓孔、在组合装配时应预先拧紧螺栓，防止在组装时、螺栓孔或其它相临部位尺寸错位。
- 3、钢模板肋条骨架网加固焊可在胎模下施焊，肋条骨架网加固焊后须经矫正后再上胎模组合钢模面板。
- 4、钢模面板上胎必须经矫正矫平修边处理，组合肋条骨架网对位固定，面板与筋板肋条边贴付平顺压紧施焊。钢模骨架网与面板组焊筋板和面板焊接采用对称间隔焊。

钢模材料应用范围

- 1、摸板加工制作所需用的各类钢材；其外观质量、钢材材质必须符合国家标准的正品后钢材，必要时应严格控制钢材的含碳量。
- 2、钢模板加工过程对于面板折角处的处理必须优先选用在折弯机上折弯，圆角半径无要求时按钢板厚度的1.5倍为折弯半径值。

钢模板结构

- 1、钢模板组合；每节组合高度1200mm墩身端侧半圆弧边与标准块组合、托盘与墩帽分解组合，标准组合块1700×1202mm肋板间距3500×4500肋板高度（面板+肋高）86mm。
- 2、钢模板加工对于肋板的配制；带有异形角、面的部其肋板加工必须在卡模上焊接定型必须用样板反复矫正、严禁徒手制作。

3、钢模板加工组合边框加工成子母扣形。

4、钢模板标准组合段；每节段加工过程预留对拉螺栓孔位8处，/5、钢模板内肋十字组合焊缝每个焊接处焊缝长度累计 70%肋板宽度。