

# 浙江地铁钢支撑生产厂家-沧州华广管道装备有限公司

产品名称	浙江地铁钢支撑生产厂家- 沧州华广管道装备有限公司
公司名称	沧州华广管道装备有限公司
价格	4650.00/吨
规格参数	品牌:华广 型号:800*16 产地:河北
公司地址	盐山县五里窑鹏飞机械西100米
联系电话	15230793666

## 产品详情

钢支撑安装步骤：1在围护桩上采用膨胀螺栓锚固钢牛腿或三角钢支架；2吊装双楸工字钢或H型钢组成的钢围檩，焊接于钢牛腿或三角钢支架，细石砼

填嵌密实钢围檩与围护桩空隙；3吊装钢支撑，钢支撑主要由固定端+中间节+活动端三部分组成，对活动端采用千斤顶施加压力，调整长度，使整个支

护系统能按照设计要求均匀紧压支护面；4道钢支撑安装完毕后，进行第二层土方的开挖，开始安装第二道钢支撑，依次安装第三道、第四道钢支撑

；5下层钢支撑等到底板及侧墙结构施工完毕，达到设计强度80%后拆除，逐步拆除上一道钢支撑体系。

(1) 钢材采用Q235。

(2) 钢管的材料采用16mm厚度钢板，法兰盘钢板的厚度25mm，材料相关性能、厚度需符合\*\*相关标准的规定。

(3) 钢管成型后不得出现轴线弯曲，其椭圆度不得超过3mm，法兰盘与钢管轴线的垂直度误差不得超过1mm。

(4) 活络头不伸出时的总长度为2300mm，钢板厚度为25mm。其活动量为0~300mm。活络头的活头水平两侧需设置千斤顶的放置平台。

(5) 钢支撑出厂时，应时行随机预拼，预拼成长度24~30m，每根的轴线偏差不得超过5mm。

(6) 钢支撑采用直缝焊接，对口焊须采用“V”型坡口焊，“T”型焊接采用垂直板双面坡口焊接。其余角焊缝厚度不得小于板厚的0.7倍，焊缝余高压

2~3mm，焊接须采用埋弧焊或气体保护焊。钢管接口、钢管与法兰、活络头、吊耳等重要焊缝在出厂前必须采用超声波进行探伤检测，焊缝的质量需满

足《钢结构焊接规范》（GB50661-2011）中关于I级焊缝的标准。