

# 供应沈阳变电站构支架

产品名称	供应沈阳变电站构支架
公司名称	鞍山永华杆塔制造有限公司
价格	8500.00/吨
规格参数	品牌:永华 表面处理:热镀锌 高度:8.5M
公司地址	辽宁省鞍山市千山区达旗路21号
联系电话	0412-8928533 13804125793

## 产品详情

### 2、技术要求和性能参数

#### 2.1.角钢塔的技术要求和性能参数

##### 2.1.1一般要求

- 1) 角钢塔制造除符合GB/T 2694外还应满足本技术规范和本工程设计图纸的技术要求；
- 2) 铁塔用材质符合现行有关标准规定和设计文件的技术要求，并附有质量证明书。按材料炉批号对制造铁塔所用的钢板、角钢、钢管、、法兰、螺栓进行复验。
- 3) 从事Q420、Q460高强度钢焊接的人员，取得相应的焊工资格证书。
- 4) 铁塔材料涉及Q420、Q460等高强度钢时，依据JGJ81进行相应的焊接工艺评定，并编制相应的焊接工艺文件。
- 5) 钢材在剪切和冲孔、冷矫正和冷弯曲时，其工作地点最低温度按表2执行，否则不得进行冷加工作业。

表2 工作地点温度

项目

剪切和冲孔

冷矫正

冷弯曲

钢材

牌号

Q235

工作地点温度不低于( )

- 5

- 10

- 10

Q345

0

- 5

Q420

5

0

Q460

6) 不同材质允许剪切、冲孔的最大厚度符合表3的要求。

表3 允许剪切、冲孔的最大厚度

材质

剪切最大厚度( , mm)

冲孔最大厚度( , mm)

Q235

24

16

Q345

20

14

Q420

14

12

Q460

12

10

7) 构件加工允许偏差见表4，其余参见GB/T 2694。

8) 制造和检验用的量具、仪器有满足标准要求的精度，且在检定有效期内。

表4 构件加工允许偏差

项目

允许偏差

示意图

构件切断允许偏差

长度L或宽度b

$\pm 2.0$

切断面垂直度P

$\pm (t/8)$

且  $< 3.0$

角钢端部垂直度P

$\pm (3b/100)$

且  $< \pm 3.0$

制弯的允许偏差

曲点(线)位移D

制

弯

度

f

钢板

$\pm (5L/1000)$

角

钢

边

宽

b

( mm )

非

接

头

角

b 50

$\pm (7L/1000)$

50 < b 100

100 < b 200

$\pm (3L/1000)$

接头角钢 ( 不论肢宽b大小 )

$\pm (1.5L/1000)$

制孔允许偏差

孔径

要求

孔径(镀锌件)

+0.5 ~ -0.2

孔径(非镀锌件)

+0.8 ~ 0

孔锥度D1 - D

0.12t

孔垂直度a

0.03t 0.5

表4 (续)

项目

允许偏差

制孔允许偏差

孔

位

置

角钢及钢板排间距离 e

相邻两排间

± 0.7

任意两排间

± 1.0

角钢准距a

同一组内任意两孔间L1

同一组内相邻两孔间L2

$\pm 0.5$

相邻两组的孔间L3

$\pm 1.0$

不相邻组的孔间L4

$\pm 1.5$

角钢及钢板的端孔中心至切断线的距离Ld

角钢端孔中心至切角边缘的距离Lq

清根、铲背、开坡口

清根 h

d 10

+ 0.8 - 0.4

10 < d 16

+ 1.2 - 0.4

d > 16

+ 2.0 - 1.6

角钢铲背圆弧半径R1

+ 2.0

开坡口

开角

$\pm 5^\circ$

钝边C

焊接件组装允许偏差

跨焊缝的相邻两孔间距L

搭接构件孔中心相对偏差K

1.0

项目

示意图

焊接件组装允许偏差

搭接间隙m

b ≤ 50

1.0

b > 50

2.0

T接板倾斜

有孔

无孔

± 5.0

T接板位移

± 1.0

无孔

成品矫正允许偏差

角钢顶端直角90°

接

处

外置材

$\pm 35$

内置材

型钢及钢板平面内的挠曲 $f$

$b \leq 80$

$\pm (1.3L/1000)$

$b > 80$

$\pm (L/1000)$

焊接构件平面内挠曲 $f$

接点间挠曲

主材

腹材

整个平面挠曲