

供应沈阳交通信号灯杆

产品名称	供应沈阳交通信号灯杆
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 规格:L6.8-12M
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

2.1.2切断技术要求

钢材的切断可以采用冷切割（锯切、剪切）或热切割（等离子切割、火焰切割），冷切割优先采用锯切，热切割宜优先采用等离子切割，热切割后对切割面进行处理。

2.1.3制弯技术要求

零件的制弯，根据设计文件和施工图规定采用冷弯（宜在室温下）或均匀热弯（加热温度为900 ~ 950），但不得有非均匀加热制弯，如采用割炬、割嘴烘烤等制弯。

碳素结构钢和低合金结构钢在温度分别下降到750 和800 之前，结束加工，Q420、Q460钢在热变形加工后适当保温缓冷并符合高强钢热加工的有关规定。

2.1.4制孔技术要求

除设计文件或图纸注明孔的制作方法外，不同材质允许冲孔的最大厚度符合表3规定，大于表中规定时采用钻孔工艺。

冲孔后构件周围表面不得有明显的凹面缺陷，大于0.3mm的毛刺应清除；钻孔后孔内壁粗糙度应达到3.2 μm Ra 6.3 μm 。

2.1.5焊接技术要求

焊缝连接的结构，按设计图纸中注明的焊缝质量等焊接和检验，其技术要求和检验标准，符合GB 50205、GB/T 2694的有关规定，并满足下述要求：

1) 焊接前，连接表面及沿焊缝每边30mm ~ 50mm，铁锈、毛刺和油污等必须清理干净。

2) 定位焊用所用的焊接人员、焊接材料、焊接工艺与正式焊接要求相同，定位焊厚度不宜超过设计焊缝高度的2/3。

3) 焊工按规定的焊接工艺文件施焊。

4) 对设计要求或规范要求的一、二级焊缝，进行焊缝外观质量检验，按规定对一、二级焊缝进行内部质量检验。

2.1.6成品矫正技术要求

矫正后的部件外观不应有明显的凸凹面和损伤，表面划痕深度不宜超过钢材厚度允许偏差的最小值。

2.1.7热浸镀锌要求

热浸镀锌符合GB/T 2694和GB/T 13912的要求，按规定对镀锌质量进行检验。

热浸镀锌过程中应控制构件的变形，当超过规范要求时应进行矫正，矫正中若损坏镀锌层应重新镀锌。

2.1.8试拼与试装技术要求

零件、构件加工后，按施工图进行试拼与试装检查。试拼检查是将束件各层所有的零件合并一起，检查孔位置的正确性；试装检查是将一定单元（整塔或其分段）的零件、部件组装一起，检查其控制尺寸和安装适宜性。试拼与试装检查满足下列技术要求：

1) 铁塔的试装可采用黑件、卧式或立式试组装，应组装4个面（个别塔腿可装2个面），整塔试组装时有项目管理单位的代表及有关人员参加，组装时各零部件均应按施工图要求进行就位。安装不适宜时应查明原因，不得强行组装。

2) 试拼、试装中，当检查束件上孔的位置正确性时，用量规进行。采用比螺栓公称直径大0.3mm或0.4mm（前者适用于镀后检查，后者适用于镀前检查）的量规检查时，束件上所有的孔应全部通过。

3) 用于试装的零件、部件，从具有互换性的产品中提取；用于试装的螺栓与图纸设计要求一致。试装时，所使用的螺栓数目应不少于连接杆件端部螺栓总数的50%，同一组孔螺栓数量少于3个（包括3个）时应全部安装，并应进行紧固。

4) 采用插入式基础的铁塔，其插入角钢应和塔腿联合放样、加工，并一起试组装。当插入角钢不在招标采购范围内时，插入角钢亦应和塔腿联合放样。

5) 铁塔试组装检验应包括（但不限于）以下项目：

a) 塔型控制尺寸检查；

b) 构件规格与设计图或经批准的设计转换图的校对；

c) 构件偏差的抽查；

d) 构件几何断面尺寸偏差的抽查。

6) 试装中发现的问题应做好记录并应及时处理。损坏的镀锌层应进行重新镀锌；需要修改的部位，由我方提出清单报项目管理单位，经设计单位修改后，我方再按修改的图纸、文件进行加工；对修改的部位在加工后，仍需进行试组装。如我方未按上述程序加工，其后果由我方承担。

7) 各种塔型先加工一基，经零部件检验合格和整塔试组装验收合格后方可成批下料加工。

2.1.9塔脚板制作

塔脚板四周平整、光滑、无毛刺和裂纹。孔位、孔距满足设计要求。

塔脚板上的靴板倾角保证精度，在与塔身主材、斜材连接时不得有超过2mm空隙。塔脚板经矫正后平整，不得有凹凸缺陷，以致影响与基础的连接。