

# 供应铁岭变电站构支架

产品名称	供应铁岭变电站构支架
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 型号:66KV 产地:鞍山
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

### 2.2.3钢管塔构件装配技术要求

- 1) 钢管拼装应制作专用模具，拼装的部件应具有通用性和互换性。
- 2) 对批量少或构造复杂不具备互换条件的部件，生产时做好标识留有记录，以备运输、安装等过程中损坏或重新加工时查用。

### 2.2.4钢管塔构件允许偏差

- 1) 钢管塔构件加工允许偏差。钢管塔构件加工允许偏差除满足DL/T 646、Q/GDW 384以外，还满足表5的要求。

表5构件加工允许偏差

### 2.2.5钢管塔焊接技术要求

钢管塔焊接除满足设计图纸、DL/T 646、Q/GDW 384的规定外，还满足下列要求：

- 1) 焊接过程中所使用焊接材料的化学成分及机械性能符合有关标准的规定。焊接材料的品种、牌号与被焊钢材的化学成分和机械性能相当。焊接材料的验收、保管及使用管理符合JB/T 3223的规定。
- 2) 定位焊前，焊工核对焊件的装配偏差，偏差超过要求时不得焊接。定位焊所用的焊工、焊接材料、焊接工艺与正式焊接的要求相同。
- 3) 所有焊缝焊后的焊渣必须清除干净，焊接时的作业环境满足下列要求：
  - a) 焊条电弧焊或药芯焊丝自保护焊时焊接作业区风速不超过8m/s、气体保护电弧焊时焊接作业区风速不

超过2m/s。

b) 相对湿度不大于80%。

4) 当焊接工艺评定或设计文件有预热、焊后热处理要求时，按规定进行预热、焊后热处理，但下列情况下必须对焊件进行预热：

a) 焊接Q345以下等级钢材时，环境温度低于 - 10 ；焊接Q345钢时，环境温度低于0 ；焊接Q345以上等级钢材时，环境温度低于5 。

b) 当Q345级钢材厚度超过32mm，Q420级钢材厚度超过28mm，Q460级钢材厚度超过24mm时。

5) 钢管塔加工时焊缝的质量要求应满足设计文件的要求，当设计文件未规定时，按下列要求执行：

a) 法兰与钢管环向对接焊缝、连接挂线板焊缝满足一级焊缝质量要求。

b) 横担与主管连接焊缝满足二级焊缝质量要求。

c) 管管相贯连接焊缝、钢管与带颈平焊法兰连接的角焊缝、钢管与平板法兰连接的环向角焊缝满足二级焊缝外观质量要求。

d) 其他焊缝达到三级焊缝的质量要求。

6) 焊缝的质量检验除满足DL/T 646、Q/GDW 384相关规定外，还应满足下列要求：

a) 外观质量检验：对一级、二级焊缝应进行焊缝尺寸和外观缺陷检查，并填写“钢管塔焊缝外观质量检验记录表”。当出现下列情形之一时，还应依据JB/T 4730.4、JB/T 4730.5进行表面渗透或磁粉检测，并出具检测报告：焊缝外观检查发现裂纹时，应对该批同类焊缝且相同焊工施焊的焊缝进行100%的表面无损检测。焊缝外观检查怀疑有裂纹时，应对怀疑的部位进行表面无损检测。设计文件要求进行表面无损检测时。插入式连接的角焊缝，应进行100%的表面无损检测。

b) 内部质量检测：设计要求全焊透的一、二级焊缝一般采用超声波检测，当设计文件有要求或进行仲裁时，采用射线检测的方法进行检验。超声波检验时，对钢管厚度大于8mm的对接焊缝按GB/T 11345的规定进行检验；对钢管厚度小于或等于8mm的对接焊缝按Q/GDW 384附录F的规定进行。射线检测按GB/T 3323的要求进行检验。