

鞍山变电站构架

产品名称	鞍山变电站构架
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

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。

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单位人员参加，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。