

# 长春变电站门构

产品名称	长春变电站门构
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	材质:Q355 焊接工艺:自动埋弧焊 表面处理:热镀锌
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

### 加工作业质量控制

#### 一、人员控制

A 加工人员必须熟练掌握设备性能和主要技术参数，正确使用和维护。

B 操作者熟悉产品图样及技术文件。

C 操作者严格执行工艺纪律。

D 操作者严格执行“三自一控”，做到不合格的不转序，零件不符图样要求时应按“不合格控制程序”进行处置。

#### 二、材料控制

不合格的原材料及零件毛坯不准投产。

#### 三、设备控制

设备部门应保证设备的精度和完好。

#### 四、计量器具控制

根据工艺要求配备计量器具，计量科应保证计量器具的精度，准确度及有效周期。

#### 五、工艺装备控制

根据工艺要求配备工艺装备，工具科保证工艺装备的精度和完好，进行周期检查。

## 六、环境控制

严格执行定置管理，生产现场必须保持整洁。

### 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  $\mu\text{m}$  Ra 6.3  $\mu\text{m}$ 。