

广东地区加工供水螺旋管-排污钢护筒厂家电话

产品名称	广东地区加工供水螺旋管-排污钢护筒厂家电话
公司名称	广东江钢物质有限公司
价格	3600.00/吨
规格参数	朗泽:1 630:2 广东:3
公司地址	佛山市顺德区乐从钢铁世界
联系电话	0757-28783434 15899825854

产品详情

广东地区加工供水螺旋管-排污钢护筒厂家电话 18022243528

钢护筒~钢管桩1、钢管桩沉桩施工工艺流程 清表整平 测量放线 桩机就位 起吊钢管桩 检查桩位 下桩 沉第一节桩 焊接接桩 沉第二节桩 测量偏位 送桩 达到停锤标准 移机至下一桩位。

2、钢管桩沉桩施工 (1) 搬运和存放 搬运钢桩时严禁桩体撞击，吊桩点要布置合理。存储钢桩的地方应平整、坚实、排水通畅。(2) 沉桩施工前的准备 在钢管桩沉桩施工前要平整和清理场地；测量定位放线；标出桩心位置并用石灰撒圈标出桩径大小和位置；检查桩端部的浮锈、油污等赃物必须清除，保持干燥；检查钢管桩桩身有无裂纹或损伤，若有损伤在进行合理的处理前不得进行沉桩施工。(3) 垂直度控制 钢护筒，钢护筒为保证垂直度，首先要确保场地密实、平整，打桩架也应有精确、灵敏的垂直度控制系统。施工时，先用两台经纬仪，架设在桩架的正面及侧面，校正桩架导向杆及桩的垂直度，然后空打1~2m，再次校正垂直度后正式打桩。允许倾斜度按桩长的1/100来控制。施工中，则应使第一节桩保持高度的垂直。插桩前，桩架的导杆调至垂直，桩进档后，要徐徐放下。在接桩过程中，尽量做到对称焊接，减少因不均匀收缩造成的上节桩倾斜。锤击过程中，要确保桩锤尽量准确地击在桩的中心部位。若开始阶段发现桩位不正或者倾斜，应调正后将钢管桩拔出重新插打。

(4) 钢管桩的焊接 第一节桩沉至桩顶高出地面60~80mm时，停止捶击，进行接桩。钢管桩焊接采用坡口焊，焊接前，坡口内的水、油、锈其它污物必须清理干净。将内衬箍放置在下节桩内侧的挡块上，紧贴管桩内壁分段点焊，然后吊上节桩，其坡口搁置在焊道上，使上下节桩的对口间隙为2~4mm，再用经纬仪校好垂直度，再行点焊。焊接应对称进行，应用多层焊，钢管桩各层焊缝接头应错开，焊渣应每层清除。施工时，应选择素质良好、技术熟练、经验丰富的焊工，严格按焊接规范进行施工。焊接设备必须性能良好。焊接施工时，要加强质量监理。

水煤气输送钢管（镀锌或非镀锌）、铸铁管等管材，管径宜以公称直径DN表示；

2 无缝钢管、焊接钢管（直缝或螺旋缝）、铜管、不锈钢管等管材，管径宜以D×（外径×壁厚）表示；

3 钢筋混凝土（或混凝土）管、陶土管、耐酸陶瓷管、缸瓦管等管材，管径宜以内径 d 表示；

4 塑料管材，管径宜按产品标准的方法表示：当设计均用公称直径 DN 表示管径时，应有公称直径 DN 与相应产品规格对照表。

建筑排水用硬聚氯乙烯管材规格用 d_e （公称外径） $\times e$ （公称壁厚）表示（GB 5836.1-92）

给水用聚丙烯（PP）管材规格用 $d_e \times e$ 表示（公称外径 \times 壁厚）

公英制单位换算