

天津变电站构支架

产品名称	天津变电站构支架
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	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

质量检测控制

在放样、下料时进行工序检查，保证下料，组焊的质量能满足焊接质量要求，焊接成品应进行检验，并对对接焊缝进行超声波控伤检查。

试验期

现场实验室，对公司产品进行现场实验，以提高产品品质。

1、标准和规范

本公司在生产制造中除按施工图的规范之外，执行表1标准中的最新版本和招标文件的具体技术要求。如标准间要求有差异时，执行要求的标准。

表1 应执行的标准

2、技术要求和性能参数

2.1.角钢塔的技术要求和性能参数

2.1.1一般要求

- 角钢塔制造除符合GB/T 2694外还应满足本技术规范和本工程图纸的技术要求；
- 铁塔用材质符合现行有关标准规定和设计文件的技术要求，并附有质量证明书。按材料炉批号对制造

铁塔所用的钢板、角钢、钢管、法兰、螺栓进行复验。

3) 从事Q420、Q460高强钢焊接的人员，取得相应的焊工书。

4) 铁塔材料涉及Q420、Q460等高强钢时，依据JGJ81进行相应的焊接工艺评定，并编制相应的焊接工艺文件。

5) 钢材在剪切和冲孔、冷矫正和冷弯曲时，其工作地点温度按表2执行，否则不得进行冷加工作业。

钢管塔构件制作技术要求

1) 在剪切和冲孔、冷矫正和冷弯曲等冷加工时，其工作地点温度按表2执行，否则不得进行冷加工作业。

2) 钢管塔不同材质构件允许剪切、冲孔的厚度应满足表3的要求。制孔其他技术要求满足本规范2.1.4的要求。

3) 切割相贯线、环形加强板等不规则构件时，采用数控相贯切割机进行切割。

4) 在钢管上开槽时应避开钢管纵向焊缝，宜采用专用开槽机开槽，手工火焰开槽时，先在钢管上钻孔定位，再开槽。

5) 制作U形板时，应均匀加热，不得采用手工焊炬局部加热，热弯温度控制在800 ~ 950 ，然后自然冷却。

6) 钢管塔主柱、横担主材不得冷矫正，其他构件弯曲度小于10°时，可以进行冷矫正，矫正后构件截面偏差符合相应标准的规定。当环境温度低于0℃时，Q420、Q460级材料不得进行冷矫正；当环境温度低于-12℃时，所有材料不得进行冷矫正。进行加热矫正时，加热温度不应超过900℃，热矫正后应自然冷却。矫正后的钢材表面不应有明显的凹面和损伤，表面划痕深度不应大于0.5mm。