

荆州PHC管桩预应力管桩/预制静压锤击管桩生产厂家

产品名称	荆州PHC管桩预应力管桩/预制静压锤击管桩生产厂家
公司名称	湖北中都管桩有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	孝感市孝南区新铺镇顺利工业园
联系电话	15327172997

产品详情

管桩选用啥焊接办法

管桩的焊接办法:

接桩前整理洁净桩端的泥土杂物,可选用钢丝刷整理。

上下节桩对齐,上下两桩误差应少于2mm,并应保证上节桩的笔直。

焊接时要由两人一起对称施焊,焊缝应接连、丰满,不得管桩

有施工缺点,如咬边、夹渣、焊瘤等。烧焊最少应有两层或以上,焊渣使用小锤敲掉。烧焊选用二氧化碳焊接法,无需冷却焊好即可持续施压。

焊接技术如下:

查看工件与地线,焊枪,送丝,气瓶,气压表,气管等的衔接是不是准确、可靠,如果面板上有大(小)电流档,电压5档以下用小电流档。

将绕有焊丝的焊丝盘装到送丝盘轴上,依据焊丝直径调理送丝轮和导电嘴,并将焊丝手动送入送丝软管,压好送丝轮。

翻开焊机电源,将"电压调理"开关打到所须档位,电流调理大约适宜方位(准确方位要在焊接时调整);关于0.8~1.0mm焊丝,送丝速度大致在3~18米/分钟。

依据实际需求挑选焊接方法:焊接接连的长缝时,将"点焊"、"断续焊"两旋钮逆时针旋至最底;主动短焊缝(

焊接一段时刻后主动中止),将"断续焊"旋钮翻开,并按需求调理焊接时刻;主动断续焊,翻开"点焊"、"断续焊"旋钮,匹配调理相应的焊接循环时刻和焊接时刻。

翻开气瓶阀门,调理气体流量,通常挑选3-15升/分钟的规模,一起查看气路是不是漏气;按下枪开关,调查送丝、送气是不是正常。

手持焊枪使喷嘴离工件高出8-12mm,与焊缝笔直方向成10-20度左右,能够先用焊丝对准焊缝。

按下枪开关,电弧点燃后,沿焊缝方向均匀移动焊枪(尽量坚持焊丝的伸出长度不变),并依据实际情况调整焊接规范匹配,得到精美的焊缝。松开枪开关即完结一个焊接循环。

焊接操作完毕后,关上气瓶阀门,松开送丝机的压丝手柄,按下枪开关放掉气压表中的余气,最终关断焊机电源和总电源。