

乌兰浩特电力钢管杆

产品名称	乌兰浩特电力钢管杆
公司名称	鞍山永华杆塔制造有限公司
价格	7700.00/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

- 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。

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。

试装中发现的问题应做好记录并应及时处理。损坏的镀锌层应进行重新镀锌；需要修改的部位，由我方提出清单报项目管理单位，经设计单位修改后，我方再按修改的图纸、文件进行加工；对修改的部位在加工后，仍需进行试组装。如我方未按上述程序加工，其后果由我方承担。