

# 桥梁金属波纹管 聚博工程材料 宜春波纹管

产品名称	桥梁金属波纹管 聚博工程材料 宜春波纹管
公司名称	南昌聚博工程材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市青云谱区施尧路天使水榭公馆B栋7楼
联系电话	18579106635 18579106635

## 产品详情

### 金属波纹管的张拉操作

当上述准备工作都已完成，且无论是线的质量还是油表千斤顶的系数都检验合格之后就可以开始张拉工作。通常只要严格的根据工作规程进行操作、保证伸长量读数准确即能够满足施工要求。

其中，有几个问题需要实际施工中注意:

，伸长量的值较高或者较低并不是非常重要的，只要保证伸长值不会过分离散即能够满足要求;

第二，一种提升张拉质量的方式就是在实际张拉的过程中指派具有丰富经验的工作人员进行逐根的调整，并且在调整时尽可能保证伸长量尤其是伸长量较小的束都向着中心距离靠拢;

第三，对于长度小于10m梁进行张拉时，经常会出现伸长量超出理论量的情况出现，而之所以出现这种情况，就是因为其初应力较低所导致的，通常的初应力对于长束伸长量有些偏差可以忽略对于短束却存在很大的不同;

第四，在实际的金属波纹管张拉的过程中，我们使用了锚垫板，那么保证连锚垫板方混凝土的密实程度是十分有必要的，因为如果下方混凝土密实度不够强，南昌波纹管，那么则容易使锚垫板出现塌陷以及碎裂的情况，而这也是需要我们在实际施工中需要尽力避免的。

### 金属波纹管在应用中存在的问题

在金属波纹管的工程和其他应用中，也存在着一些问题，影响金属波纹管的效能。

(1)金属波纹管在轴套上定位不合理

金属波纹管先从轴向用M4螺钉固定在定位环上，再用m螺钉从直径方向将定位环固定在轴套上，这样就存在累计误差，不易保证金属波纹管端面垂直于轴套。

## (2)静环压盖设计不合理

压盖上冲洗油和冷却水注入孔位置不合理，冷却水的通径有一半孔被静环密封圈挡住;造成静环冷却水减少，桥梁预应力金属波纹管，密封面冷却效果不好;冲洗油孔离动、静环密封面太远(轴向距离太长)，使冲洗油不易注入到金属波纹管密封处。

## (3)金属波纹管及轴套

直径偏小金属波纹管内径62 mm，密封比压偏大;轴径为 55 mm，轴套外径为60 mm，壁厚仅为2.5 mm，壁厚偏小，容易变形，造成拆、装困难。

## (4)摩擦副的材质选用不合理

动环为石墨，催化剂固体颗粒容易嵌入摩擦副上，造成摩擦副损坏。

## 金属波纹管管材液压成形工艺的国内研究现状

哈尔滨工业大学是国内最早系统开展液压成形研究的单位，二十世纪八十年代中期，预应力金属波纹管，王仲仁创立了成本低、周期短的球形容器无模液压成形工艺。哈尔滨工业大学从1998年开始系统地对内高压成形机理、工艺和设备等关键技术进行研究以及样件研制，苑世剑在王仲仁研究基础上，研制出国内首台液压成形机。在板材、金属波纹管管材液压成形理论、实验和数值模拟方面，展开了许多研究工作，并在航空、航天和汽车等领域做出了杰出贡献。燕山大学王连东、李纬民等人根据应力应变屈服轨迹得到了胀形极限系数的解法，并提取了液压大小需要与相关工艺参数相匹配的观点。利用这一观点，确定了汽车桥壳液压大小的匹配参数，并成功制造出品质良好的三通管，解决了液压胀形汽车桥壳成形过程中液压大小的匹配问题。吉林大学韩英淳等人采用金属波纹管液压成形的方式制造了一些典型汽车零部件，桥梁金属波纹管，并利用有限元法对其成形过程进行，在汽车轻量化工程中有很多实际应用。上海交通大学机械与动力工程学院和湖州机床厂联合开发了200MPa内高压成形液压机，并制备三通管、金属波纹管等典型液压成形件。金属研究所张士宏[等人对板材和金属波纹管管材的液压成形原理、成形过程、缺陷形式及形成缺陷的原因做了系统的研究，并制备出汽车发动机托架。通过实验研究发现，加载方式不同可以影响金属波纹管成品零件的减薄率。经过多次实验发现，通过脉动加载得到的成品零件比传统的线性加载得到的成品零件减薄率降低很多，大大提高了金属波纹管产品的质量，并研制出脉动加载液压机。

## 桥梁金属波纹管-聚博工程材料-

宜春波纹管由南昌聚博工程材料有限公司提供。南昌聚博工程材料有限公司(www.juboc.com)是江西南昌,工地施工材料的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在聚博工程材料领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创聚博工程材料更加美好的未来。