

# 基坑专用609地铁钢支撑-沧州华广管道设备有限公司

产品名称	基坑专用609地铁钢支撑- 沧州华广管道设备有限公司
公司名称	沧州华广管道设备有限公司
价格	4320.00/吨
规格参数	品牌:华广 型号:609 产地:沧州
公司地址	盐山县五里窑鹏飞机械西100米
联系电话	15230793666

## 产品详情

609地铁钢支撑生产基地——沧州华广管道设备有限公司生产地铁钢支撑，609钢支撑，钢支撑因具有节约成本、安拆便捷、安全性高、绿色环保等特点，适用于地铁站点、房建、隧道、高铁桥墩等基坑建设过程中的临时水平支护及城市高架、大型钢结构场馆施工中的临时竖向支撑。

拱座基础为钢筋混凝土扩大基础，能承受1.75万水平推力，为当今之。然后，对计算模型中各个参数的选取做了一定的研究工作。只有做到这一点，才会让今后的生产事半功倍，彻底摆脱后顾之忧。6工艺流程及操作要点6.1施工工艺流程6.1.1工艺流程图图1工艺流程图6.1.2工艺施工操作顺序1基坑开挖至冠梁下15m后，立即放样出支撑位置线，此时挖掘机进行中部拉槽，同时在桩体上植筋安装三角托架以及通常扁钢2.托架、围檩安装焊接完毕后，开始吊装层钢支撑，施工时拟采用一台25t的吊车在基坑外架设（或采用龙门吊进行架设），吊起时两端轻放在支座上，固定端与冠梁预埋钢板点焊，以防支撑水平滑动；活动端微调采用特制钢楔加塞施加预应力，方法：采用台100t的油压千斤顶施加钢支撑预加力，在活动端逐级加压，施加预应力达到预加轴力，且压力表读数稳定为止，并采用特制铸铁楔子塞紧。与传统的建筑结构形式相比。

螺旋钢管是以带钢卷板为原材料,经常温挤压成型,以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管.主要生产流程如下：（1）原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。（2）带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用自动埋弧焊补焊。（3）成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。（4）采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。（5）采用外控或内控辊式成型。（6）采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。（7）内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接规范。（8）焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。农业灌溉用螺旋管若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时消除缺陷。

