

张家口水泥电线杆生产厂家

产品名称	张家口水泥电线杆生产厂家
公司名称	保定通顺水泥制品有限公司
价格	230.00/根
规格参数	品牌:通顺 规格:齐全 产地:河北
公司地址	保定市满城区南韩村镇西原村
联系电话	15175357238

产品详情

张家口水泥电线杆生产厂家，15米水泥电线杆按照配筋不同可以大体分为预应力水泥电杆和非预应力钢筋混凝土电杆。下面我们就介绍一下15米非预应力钢筋混凝土电杆如何进行焊接。将已选配好的电杆运到安装位置，每组H型或 型构架的电杆按对倒方式放置。然后用撬棍把电杆撑起，在其下部穿入道木，每段电杆下垫两根，以便于焊接。在施工过程中后用楔型木块或片石将电杆在道木上卡牢。

防止滚动。首先将电杆钢圈不平度超标的部分用气焊切除，然后将中，下段电杆的钢圈相互靠拢，间隙不应大于3mm。检查中，下段电杆的整体水平度及同心度是否符合要求，达不到要求可做如下处理：中，下段电杆水平度不一致。调整应在各道木支点上反复进行多次，直到满足要求。中，下段电杆不同心时，可在水平度调整的基础上，采用旋转或平移电杆的方法进行调整。

由于旋转或平移电杆均将影响其水平度，故两者调整应配合进行。上述两项调整过程中每一步操作完毕，都要将电杆用木楔块或片石卡牢，且在调整时宜保持其位置稳定。检查确认对接电杆的表面水平度和同心度均符合要求后，用电焊沿钢圈对接面长度均匀焊牢三个焊点。点焊长度以不超过10mm为宜。可在电杆表点侧的道木上加垫薄木板进行调整确认电杆点焊后整体无异常，即在电杆对接处开挖电焊作业坑，坑的大小及深度应便于电焊工操作。

首先沿点焊好的焊点对称施焊，各焊点每次顺序焊接100mm左右，整个焊缝经3-4个循环后焊。要加强对电杆热膨胀变形的监视，必要时应采取防止弯曲的措施。焊渣后的第二道焊接，仍采用对称施焊，且该道焊缝的接口必须与一道焊缝的接口错开，间距以不小于50mm为宜。第三道焊缝，即后一道焊接，采取连续施焊方式，其成品质量应一次达到技术标准的要求