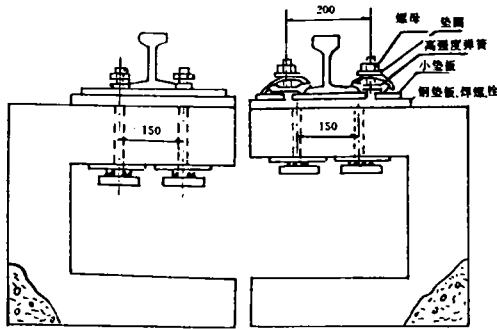




固定钢垫板示意图

固定铁轨示意图

的横向定位,每隔10m,在铁轨的中间钢板上焊 $\varnothing 25\text{mm}$ 的圆钢定轨距,熄焦塔内的铁轨地基,利用平时的出焦间歇逐步修整平坦,最后利用一次停产检修日一次性全部更换预制好的宽混凝土轨枕,及时安装好铁轨,然后进行调整紧固各接口,最后将焊接钢垫板连成一体,同时利用铝热法焊接新工艺将全线铁轨焊接成无缝铁轨。

这种结构的优点是:1、利用钢板上焊接

的短角钢对铁轨横向定位,比较牢固;2、焊接在钢垫板上的轨距挡($\varnothing 25$ 圆钢),固定了钢板的横向位置;3、改变了原铁轨的受力结构,使得其受力更科学合理。原铁轨置于1m长的钢板上,如地基不平,则一端压下去,另一端翘起来(产生了力矩),加剧了损坏。现在,在连体的钢垫板上,每500mm焊上一块 350×150 钢板,将铁轨架离钢垫板,使得由于某处钢垫板不太水平,铁轨传下来的力迅速扩散,不会形成力矩,即不会来回翘起来。这样就解决了钢垫板和铁轨、钢垫板和地基之间恶性磨损。

经过半年多的运行,效果很好。改造前熄焦车行走时忽高忽低,使得磨电板和磨电轨经常打火花、烧坏等故障出现;行走电机经常被烧坏。由于摇、振动大,减速器的定位筋板断过一次,脱钩现象时有发生等等。改造后,行走非常平稳,再不会听到“咣当”的铁轨声;磨电轨、板的故障很少出现,整个熄焦车的故障明显下降。

我国焊管机组的发展

目前我国已有各类焊管机组800多套,总能力达700多万t,冶金系统内企业450多万t。生产总能力远远大于社会需求总量。

据预测,到2000年我国焊管的需求总量将达750万t。因此,我国焊管机组的发展应注意以下问题:

1. 今后不宜建设一般焊管生产线,应特别限制小口径直缝焊管机组的再建设。

2. 淘汰落后的炉焊机组,重点发展具有较高技术水平的大中口径的焊管机组、镀锌机组等。 (文摘)

螺旋焊管缺口大

随着我国经济建设重心向基础工业、交通运输、能源开发等方面的转移,管道运输在基础工业建设中所处的地位越来越大。对承压螺旋焊接管的需求量也越来越大。我国近期规划上马的大型工程在10年内就需300余万t承压螺旋焊接钢管。

国际市场尤其是东南亚市场对螺旋焊管需求量也相当可观。近年来香港地区市政改造、马来西亚供水工程、孟加拉达卡港改建及电厂工程、俄罗斯西伯利亚天然气开发、中东油田改造等,都需大量承压螺旋焊接钢管。 (文摘)