

中华人民共和国国家标准

GB 558—83

带缆桩技术条件

Rollards technical condition

1983-01-31发布

1983-11-01实施

国家标准局 批准

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
带 缆 桩 技 术 条 件
GB 558—83

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

<http://www.bzcbs.com>

电话：63787337、63787447

1983年12月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号：15169·1—1921

版权专有 侵权必究
举报电话：(010) 68533533

带缆桩技术条件

Rollards technical condition

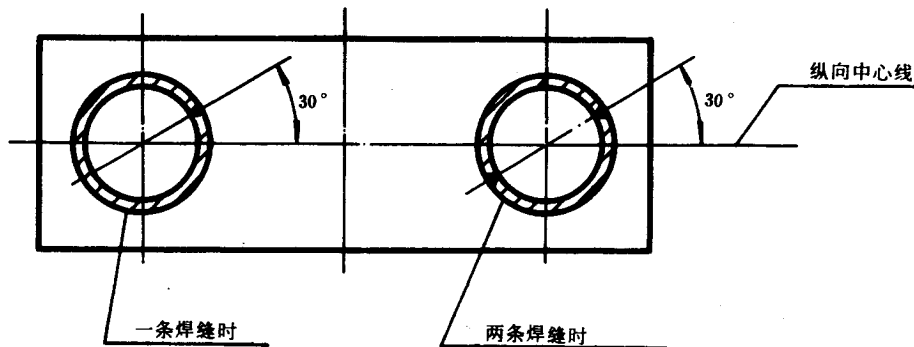
代替 GB 558—76

1 带缆桩的材料按下表:

类 型	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
A、B	优质碳素结构钢	25	GB 699—65
	造船用热轧碳素钢	3C	GB 712—80
C、D、E	普通碳素结构钢	A3	GB 700—79
DH、SH	优质碳素结构钢	20	GB 699—65

2 带缆桩的桩柱可直接用无缝钢管(YB 231—70)制造,亦可用钢板焊成。用无缝钢管制造时, 钢管外径与壁厚不得小于标准中所规定的尺寸。

3 当桩柱用钢板焊成时, 每一桩柱径向位置的对接焊缝不得超过两条, 且焊缝应在与带缆桩纵向中心线成 30° 的位置, 当只有一条焊缝时, 则焊缝应位于带缆桩的内侧, 见下图。



4 带缆桩应用GB 981—76《低碳钢及低合金高强度钢焊条》规定的T 42型焊条进行焊接。

5 当带缆桩用螺钉安装时, 其螺钉型式应为:

直径 d 小于或等于20mm时, 按GB 69—76《半沉头螺钉》选用。

直径 d 大于20mm时, 按统一规定的图样制造, 其型式应与GB 69—76所规定的相似。

6 当带缆桩用焊接方法安装时, 应用GB 981—76规定的T 42型焊条进行焊接。

7 允许用焊接方法安装D型和E型带缆桩, 此时应取消螺孔。

8 带缆桩应由制造厂技术检查部门验收, 并出具合格证书。