

如何提高水泥混凝土路面平整度经验岩土工程师考试 PDF 转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/535/2021_2022__E5_A6_82_E4_BD_95_E6_8F_90_E9_c63_535881.htm 水泥混凝土路面工程

质量是路面产品使用价值的集中表现，而路面平整度是衡量路面工程质量的一个重要指标。根据现场机械化施工的实际

情况，以美国Gomaco高马科公司的GHP2800水泥混凝土摊铺机为例，分析总结了以下提高路面平整度的施工经验。1、摊铺机自身的调整 摊铺机的成型装置若因机器在安装时调整不合适，引起成型模具变形或施工时的晃动，都会直接影响路面的平整度，因此在安装时要注意以下几点：

1、1 机架的松紧度（1）检查成型模具吊挂连接处是否紧固，避免模具工作时晃动。（2）检查行走支腿是否磨损，避免行走时发生晃动。（3）检查行走支腿处的伸缩导板有否调整紧固好，避免支腿在伸缩时发生晃动。（4）检查行走支腿处的斜拉撑杆是否紧固，支撑销有否磨损松动。（5）检查抹平器桁架与摊铺机架连接处是否紧固。（6）检查模具上的调拱装置是否紧固，油缸辅助力是否工作正常。

1、2 成型模具的抹平板的平直度（1）检查成型模具在拼装时是否平直。如果主模板变形，则需把主模板变形，则需把主模板放置在一个足够大的平台，（平台要打磨的较为平整）上进行调整。

（2）检查摊铺机后部的抹光板是否平直，其尾端是否低于主模板约3mm，该状态是否在工作受力时发生改变。（3）检查抹平器桁梁和抹平小车行走轨道是否平直，避免抹光板移动路线不平直。（4）调直抹平板，两头略向上翘1.5-3mm，板上的平衡重要调好，小车行走速度要适当，小车到两端尽

处换向的时间要调好，不能过快过猛。1、3高程的自动控制

(1) 检查支腿油缸和控制阀是否密封和工作正常。(2) 控制灵敏度选择是否合适，传感器用久了，难免灵敏度有所下降，这时需要调高灵敏度来进行必要的补偿，灵敏度过高，又会引起机身不必要的晃动。(3) 控制电磁阀开度的电流值选择是否合适，一般在150-250mA之间。机械使用很长一段时间后，控制阀阀芯移动阻力会增大，这时需适当的增加控制电流来进行人为补偿。(4) 机器的工作行走速度设定是否过慢，机器工作行走速度如果低于50cm/min，则会出现“爬行”现象，即时走时停，工作不连贯。(5) 检查各振捣棒频率能否有效调整和随时及时调整，各振捣棒插入深度是否一致，振捣棒的振捣效果如不均匀，也会引起局部路面平整度的缺陷问题。(6) 检查夯板是否平直，其极限行程是否合适和一致，一般来说夯板到达的最低处应低于模板3-5mm，工作转速是否足够。(7) 各支腿高低调零时精确度如何，有无出现“负倾角”现象，即主模板沿工作纵向呈前低后高状态。(8) 降低停机待料的频率，每次停机时间尽量不要超过15min。

2、找平线的布设 摊铺机在工作时高程和转向是沿这预先布设的找平线自动控制，如果布设的找平线有误差或绷紧度不够，也会直接影响成型路面的平整度，因此在布设找平线时请注意以下几点：(1) 检查布设的找平线的每个支撑点位置的误差。垂直方向和水平方向的误差要控制在1mm之内。(2) 检查机器的传感器中点时模板标高与路面高度的误差，用双线高程传感模式让机器行走，检测有高程传感器中点时，模板高度是否与成型路面高度一致，误差控制在1mm以内，并观察模具平面在行进时是否平行

。（3）检查找平线的绷紧度是否足够。3、水泥混凝土物料及布料 水泥混凝土和布料的质量和也会间接影响路面的平整度，因此施工时请注意以下几点：（1）检查塌落度选择是否合适。一般为3-4cm，最好不低于3cm。（2）检查每一车的物料塌落度是否均匀。最好都能控制在塌落度要求的范围内，且均匀一致。（3）物料的和易性、流动性要好及稳定。（4）布料高度不宜过高，不要超过机器的大搅龙中心处，以免物料被推挤得过于密实，影响物料的和易性和流动性。布料高度也不能太低，造成局部缺料。（5）辅助机械布料时要尽量避免少碾压物料。（6）给摊铺机大搅龙后面的泥浆室喂料要合适，并经常用机器上的计量板调控，使其供料高度控制在小搅龙中心处为佳。4、其他（1）人工局部补修时不能补料过多，布料要稍稀，并且要在人工横向拉修工序之前完成。（2）人工横向拉平整修工序应使平整度提高而不应该降低，因此拉平器性能要良好，操作人员要细心。（百考试题岩土工程师__）100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com