

钢结构加工 管桁架工程

产品名称	钢结构加工 管桁架工程
公司名称	沧州纵合钢结构工程有限公司
价格	5678.00/吨
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村回族自治县希望新区李吉线与纬一路路口北300米
联系电话	0317-6886052 13102700800

产品详情

钢结构

6、焊缝缺陷：

(1)未焊透：母体金属接头处中间(X坡口)或根部(V、U坡口)的钝边未完全熔合在一起而留下的局部未熔合。未焊透降低了焊接接头的机械强度，在未焊透的缺口和端部会形成应力集中点，在焊接件承受载荷时容易导致开裂。

(2)未熔合：固体金属与填充金属之间(焊道与母材之间)，或者填充金属之间(多道焊时的焊道之间或焊层之间)局部未完全熔化结合，或者在点焊(电阻焊)时母材与母材之间未完全熔合在一起，有时也常伴有夹渣存在。

(3)气孔：在熔化焊接过程中，焊缝金属内的气体或外界侵入的气体在熔池金属冷却凝固前未来得及溢出而残留在焊缝金属内部或表面形成的空穴或孔隙，视其形态可分为单个气孔、链状气孔、密集气孔(包括蜂窝状气孔)等，特别是在电弧焊中，由于冶金过程进行时间很短，熔池金属很快凝固，冶金过程中产生的气体、液态金属吸收的气体，或者焊条的焊剂受潮而在高温下分解产生气体，甚至是焊接环境中的湿度太大也会在高温下分解出气体等等，这些气体来不及析出时就会形成气孔缺陷。尽管气孔较之其它的缺陷其应力集中趋势没有那么大，但是它破坏了焊缝金属的致密性，减少了焊缝金属的有效截面积，从而导致焊缝的强度降低。

7、无损探伤是在不损坏工件或原材料工作状态的前提下，对被检验部件的表面和内部质量进行检查的一种测试手段。

常用无损探伤方法：

超声波探伤：利用超声能透入金属材料的深处，并由一截面进入另一截面时，在界面边缘发生反射的特

点来检查零件缺陷的一种方法，当超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到缺陷与零件底面时就分别发生反射波来，在萤光屏上形成脉冲波形，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。

射线探伤(X射线、 γ 射线)：利用射线穿透物体来发现物体内部缺陷的探伤方法。

磁粉探伤：是用来检测铁磁性材料表面和近表面缺陷的一种检测方法。当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻增大而产生漏磁，形成局部磁场，磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置，从而判断缺陷的存在。

8、零部件加工的程序：准备工作、矫正、放样、切割、弯曲、制孔、组装、焊接、检测、除锈、涂装。

9、金属表面除锈方法有：手工处理、机械处理、化学处理和火焰处理四种。

(1)手工处理:

手工处理主要用铲刀、钢丝刷、砂布、断钢锯条等工具，靠手工敲、铲、刮、刷、砂的方法来达到清除铁锈，这是漆工传统的除锈方法，也是简便的方法，没有任何环境及施工条件限制，但由于效率及效果太差，只能适用小范围的除锈处理。

(2)机械除锈法

机械除锈法主要是利用一些电动、风动工具来达到清除铁锈的目的。常用电动工具如电动刷、电动砂轮；风动工具如风动刷。电动刷和风动刷是利用特制圆形钢丝刷的转动，靠冲击和摩擦把铁锈或氧化皮清除干净，特别对表面铁锈，效果较好，但对较深锈斑很难除去。电动砂轮实际是手提砂轮机，可以在手中随意移动，利用砂轮的高速旋转除去铁锈，效果较好，特别对较深的锈斑，其工作效率高，施工质量也较好，使用方便，是一种较理想的除锈工具。但在操作中须注意，不要把金属表皮打穿。

(3)喷砂、喷丸处理法

喷砂、喷丸处理法同前节清除旧涂膜使用法。(4)火焰处理法火焰处理法是利用气焊枪对少量手工难以清除的较深的锈蚀斑，进行烧红，让高温使铁锈的氧化物改变化学成份而达到除锈目的。使用此法，须注意不要让金属表面烧穿，以及防止大面积表面产生受热变形。

(5)化学处理法

化学处理法实际是酸洗除锈法，利用酸性溶液与金属氧化物(铁锈)发生化学反应，生成盐类，而脱离金属表面。常用的酸性溶液有：硫酸、盐酸、硝酸、磷酸。操作中将酸性溶液涂于金属铁锈部位让其慢慢与铁锈发生化学反应而去掉。铁锈去除后用清水冲洗，并用弱碱溶液进行中和反应，再用清水冲洗后揩干、烘干，以防很快生锈。

对酸洗过的金属表面须要经粗糙处理或磷化处理，主要是增加金属表面与底漆的附着力。

在稀释浓硫酸时，应慢慢把硫酸倒入容器的水中，并不断搅拌，切勿相反操作，以免硫酸液溅出伤人。

10、常见的起重设备：门式起重机 塔式起重机 履带起重机 汽车起重机 轮式起重机 桅杆式起重机 千斤顶 转扬机 葫芦 桥式起重机。

设计依据

1国家现行建筑结构设计规范、规程。

2钢结构设计、制作、安装、验收应遵循下列规范、规程:

《建筑结构荷载规范》(GB50009-2001)(2006年版)

《钢结构设计规范》(GBJ50017-2003)

《冷弯薄壁型钢结构技术规范》(GB50018-2002)

《门式刚架轻型房屋钢结构技术规程》(CECS102:2002)

《建筑抗震设计规范》(GB50011-2001)(2008年版)

《钢结构工程施工质量验收规范》(GB50205-2001)

《建筑钢结构焊接技术规程》(JGJ81-2002)

《钢结构高强度螺栓连接的设计、施工及验收规程》(JGJ82-91)