

东莞市东坑镇钢结构厂房安全检测公司

产品名称	东莞市东坑镇钢结构厂房安全检测公司
公司名称	深圳市中振房屋检测鉴定有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	宝安区航城街道钟屋社区中信领航里程东区12-A-802
联系电话	13600140070 13600140070

产品详情

现阶段钢架结构行为主体主体中柱由购入H钢生产加工或板料拼装而成，如果是现有的H型钢生产加工，则立柱的制做精密度非常容易操纵；如果是由家具板材拼装而成，则在组装、电焊焊接后要特别注意对钢梁开展整形美容，以保证钢梁平行度并避免歪曲。平屋面梁绝大多数为人正直字形结构，通常由2榀或4榀拼装而成。平屋面梁一般由制片方用家具板材组装而成，并且梁的梁端通常呈不规律四边形，技术性实力强的生产厂家对梁端的施工放样开料能把握，而工艺工作能力较弱的生产厂家对梁端的施工放样规格却时有误差。因为平屋面梁的尺寸，关联到梁与柱联接的气密性试验，梁端的大小立即危害到梁的尺寸，因此十分关键。在一般钢架结构行为主体的制定中，对平屋面梁通常也有一定的起拱规定，其目标是相抵总体组装后，梁体因本身和平屋面负载的功效而发生的下挠度值，那样刚好做到安装规格。起拱的相对高度由设计方案决策。为保证起拱度，平屋面梁的尺寸又要作一定的调节，从这方面看，梁的制做难度系数远高于柱的制做难度系数。

我们在现场检查时，将梁的尺寸和端部联接板作关键检查项目，其目标也是为了保证安装后的总体实际效果，保证梁与柱中间的气密性试验。我们曾经发觉如此的状况，安装后梁和柱中间有楔形空隙，这时的大六角头螺栓已缺失了原先设计方案提到的具体的功效，只担负起支撑功效，梁与柱中间压根沒有滑动摩擦力。为了更好地清除这一安全隐患，之后我们在每根立柱上紧贴梁联接板的下方，提升了抗剪键以增强对屋面系统的支持工作能力，实践经验证明，实际效果非常好。

在具体施工过程中，因为各种要素促使梁与柱中间通常不可以紧密联系，有一些看起来好像是融合了，但事实上达不上规定，造成连接面中间的滑动摩擦力相对性变弱。鉴此，大家期待在设计方案钢架结构行为主体主体时，提议在柱控制面板上紧贴梁联接板外缘提升抗剪键，以保证柱对平屋面的支持工作能力。抗剪键虽小，但功效非常大。

为了防止和降低柱、梁、系杆以及其他联接件在运送环节中产生形变，应规定物流运输公司在捆扎预制构件时，务必在全长短范畴内多提升支点，各组件中间尽量用木材垫实，外部捆扎要坚固，以尽量避免在运送流程因其震动或压力导致预制构件形变；在卸车时要用二点吊，如预制构件较长，可选用担子并适度提升起吊点；预制构件在组装当场堆积时，应尽量避免堆积叠加层数，一般不超过3层，与此同时要合理提升受力点，避免预制构件受力形变。千万别释放压力运送、吊卸、堆积等阶段的操纵，不然，即使钢架结构行为主体预制构件制做再，也会因运送等阶段出问题，造成钢架结构行为主体安装上出現大

的不便。

一、钢结构建筑设计根据规范【通用性规范】《建筑抗震设计规范》GB50011-2010《建筑设计防火规范》GB50016-2006《建筑结构荷载规范》GB50009-2012《钢结构设计规范》GB50017-2003《冷弯薄壁型钢结构技术规范》GB50018-2002【高层住宅耸立钢架结构规范】

《高层民用建筑钢结构技术规程》JCJ99-1998《高层建筑钢-混凝土混合结构设计规程》CECS 230-2008《高耸结构设计规范》GBJ135-1990【室内空间钢架结构规范】

《空间网格结构技术规程》JGJ7-2010注：替代《网壳结构技术规程》JGJ61-2003和《网架结构设计与施工规程》JGJ7-1991《膜结构技术规程》CECS 158-2004【轻钢结构规范】《门式刚架轻型房屋钢结构技术规程》CECS102-2002《门式刚架轻型房屋钢构件》JG144-2002《轻型钢结构住宅技术规程》JGJ 209-2010《拱形波纹钢盖结构技术规程》CECS167-2004【组成构造规范】

1.《钢管混凝土结构设计与施工规程》(CECS 28-1990)2.《矩形钢管混凝土结构设计规程》(CECS 159-2004)3.《型钢混凝土组合结构技术规程》(JGJ138-2001)4.《钢管混凝土叠合柱结构技术规程》(CECS188-2005)5.《钢管混凝土结构设计规程》(YB9082-2006)6.《组合楼板设计与施工规范》(CECS273-2010)7.《空心钢管混凝土结构技术规程》(CECS254-2009)【钢架结构联接规范】

1.《建筑钢结构焊接与验收规程》(JGJ81-2002)2.《钢结构焊接规范》GB 50661-20113.《钢结构高强度螺栓连接的设计、施工及验收规程》JGJ82-19914.《钢的弧焊接头缺陷质量分级指南》GB/T 19418-20035.《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口》(GB/T 985.1-2008)6.《埋弧焊的推荐坡口》(GB/T 985.2-2008)二、原材料规范【材料规范】1.《碳素结构钢》GB/T700-20062.《低合金高强度结构钢》GB/T1591-20083.《合金结构钢》GB/T3077-19994.《厚度方向性能钢板》GB/T 5313-20105.《焊接结构用耐候钢》GB/T 4172-20006.《碳素结构钢》GB/T 699-19997.《高耐候结构钢》GB/T4172-20008.《耐热钢板》GB/T4238-1992【螺钉连接规范】

1.《六角头螺栓C级》GB/T 5780-20002.《六角头螺栓》GB/T 5782-20003.《钢结构用高强度大六角头螺栓》GB/T 1228-20064.《钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈型式尺寸与技术条件》GB1231-2006)5.《钢网架螺栓球节点用高强度螺栓》GB/T 16939-1997【焊材规范】1.《碳钢焊条》GB/T 5117-19952.《低合金钢焊条》GB/T5118-19953.《不锈钢焊条》GB/T983-19954.《气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝》GB/8110-19955.《埋弧焊用碳钢焊丝与焊剂》GB/T5293-19996.《熔化焊用钢丝》GB/T14957-19947.《气体保护焊用钢丝》GB/T14958-19948.《埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂》GB/T.《低合金钢埋弧焊用焊剂》GB12470-1990【喷涂规范】

1.《钢结构防火涂料应用技术规程》CECS24-19902.《钢结构防火涂料通用技术条件》GB 14907-20023.《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》GB8923-19884.《表面粗糙度比较样块，抛丸，喷砂加工表面》GB 6060.5-88【铝型材规范】1.《热轧型钢》GB/T 706-2008注：替代GB/T

706-1988《热轧工字钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 707-1988《热轧槽钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9787-1988《热轧等边角钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9788-1988《热轧不等边角钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9946-1988《热轧L型钢尺寸、外形、重量及允许偏差》。2.《热轧H型钢和部分T型钢》GB/T11263-20103.《结构用高频焊接薄壁H型钢》JG/T 137-20074.《冷弯型钢》GB/T6725-2008 5.《建筑用轻钢龙骨》GB/T 11981-2001【家具板材规范】1.《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》(GB/T709-2006)2.《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》(GB/T708-2006)3.《碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带》(GB/T3524-2005)4.《碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板和钢带》(GB/T912-2008)5.《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》(GB/T3274-2007)6.《碳素结构钢冷轧钢带》(GB/T716-1991)7.《碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带》(GB/T11253-2007)8.《厚度方向性能钢板》(GB/T5313-2010)9.《彩色涂层钢板及钢带》(GB/T12754-2006)10.《建筑用压型钢板》(GB12755-2008)【管材标准】

1.《结构用无缝钢管》(GB/T8162-2008)2.《无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差》(GB/T 17395-2008)3.《结构用不锈钢无缝钢管》(GB/T 14975-2002)4.《直缝电焊钢管》(GB/T13793-2008)5.《结构用冷弯空心型钢尺寸、外形、重量及允许偏差》(GB6728-2002)