

球形支座技术条件

产品名称	球形支座技术条件
公司名称	衡水桥兴工程技术有限公司
价格	2203.66/件
规格参数	承载:500KN-15000KN 滑移:抗震减震 材质:Q345B
公司地址	河北省衡水市桃城区红旗大街76号1幢南4号
联系电话	15103280288 15103280288

产品详情

球形支座技术条件

球形支座钢结构连廊滑动支座优点

双向滑动钢支座特点

双向滑动钢支座与盆式橡胶支座相比具有下列优点:

- 1、球型橡胶支座通过球面传力，不出现力的缩颈现象，作用在混凝土上的反力比较均匀;
- 2、钢结构连廊滑动支座通过球面聚四氟乙烯板的滑动来实现橡胶支座的转动过程，转动力矩小，而且转动力矩只与支座球面半径及聚四氟乙烯板的摩擦系数有关，与支座转角大小无关，特别适用于大转角的要求，设计转角可达0.05rad3、支座各向转动性能一致，适用于宽桥、曲线桥;
- 4、球型橡胶支座不用橡胶承压，不存在橡胶老化对支座转动性能的影响，特别适用于低温地区。
- 5、承载吨位**大支反力可超过100000KN;转角**大为0.06rad。
- 6、防尘防水性能好，可保证磨擦副无腐蚀，无污染，平面滑动和转动磨擦阻力小。
- 7、钢结构连廊滑动支座小巧轻便，较同样支座反力的盆式橡胶支座重量减轻20**-30**

钢结构支座施工钢网架平面安装：

- 1) 放球：将已验收的焊接球，按规格、编号放入安装节点内同时应将球调整好受力方向与位置。一般将球水平**线的环形焊缝置于赤道方向。有肋的一边在下弦球的上半：
- 2) 放置杆件：将备好的杆件，按规定的规格布置钢管杆件放置杆件前，应检查杆件的规格、尺寸，以及坡口、焊缝间隙将杆件放置在二个球之间，调整间隙，点固。
- 3) 平面网架的拼装应从**线开始，逐步向四周展开，先组成封闭四方网格，控制好尺寸后，再拼四周网格，不断扩大。注意应控制累积误差，一般网格以负公差为宜。
- 4) 双向滑动钢支座平面网架焊接，焊接前应编制好焊接工艺和网接顺序，防止平面网架变形。
- 5) 钢结构连廊滑动支座平面网架焊接应按焊接工艺规定，从钢管下侧**线左边20—30mm处引弧，向右焊接，逐步完成仰焊、主焊\爬坡焊、平焊等焊接位置。
- 6) 球管焊接应采用斜锯齿形运条手法进行焊接，防止咬肉。
- 7) 焊接运条到圆管上侧**线后，继续向前焊20-30mm处收弧。
- 8) 焊接完成半圆后，重新从钢管下侧**线右边20-30mm处反向起弧，向左焊接，与上述工艺相同，到顶部**线后继续向前焊接，填满弧坑，焊缝搭接平稳，以保证焊缝质量。

滑动支座特点