

连廊支座厂家电话多少啊

产品名称	连廊支座厂家电话多少啊
公司名称	衡水桥兴工程技术有限公司
价格	1655.00/件
规格参数	承载:500KN-15000KN 转角:抗震减震 材质:550*650*280
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

钢结构支座工程施工钢结构网架平面图组装：

- 1) 放球：将已工程验收的焊接球，按规格型号、号放进组装连接点内与此同时应先球调整一下承受力方向与位置。一般将球水准**线环状焊接放置地球赤道方位。有肋的一边在腹杆球上边：
- 2) 摆放构件：将备齐的构件，按照规定规格型号布局无缝钢管构件摆放构件前，要检查构件规格、规格，及其焊缝、焊接空隙将构件放置于二个球中间，调节空隙，点固。
- 3) 平面图球形网架的组装需从**线逐渐，逐渐向四周进行，先构成封闭式四方网格图，控制住规格后，再拼四周网格图，不断发展。留意应操纵累积误差，一般网格图以负公差*合适。
- 4) 双重滚动钢支座平面图球形网架电焊焊接，电焊焊接前要编写好焊接方法和网接次序，避免平面图球形网架变型。
- 5) 钢结构连廊滑动支座平面图球形网架电焊焊接应按照焊接方法要求，从无缝钢管下方**线左侧20—30 mm处引弧，往右边电焊焊接，逐渐进行平焊、主焊\上坡焊、立焊等焊接位置。

6) 球管电焊焊接应使用斜锯齿状运条技巧施焊，避免咬肉。

7) 电焊焊接运条到圆钢管上方**线前，继续前进焊20-30mm处收弧。

8) 电焊焊接进行半圆形后，再次从无缝钢管下方**线右侧20-30mm处反方向起弧，往左边电焊焊接，与其他加工工艺同样，到顶端**线前继续前进电焊焊接，铺满弧坑，焊接钢筋搭接稳定，以确保焊接质量。