

加肋焊接点生产 佰诚 南京加肋焊接点

产品名称	加肋焊接点生产 佰诚 南京加肋焊接点
公司名称	商丘佰诚金属结构有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市虞城县工业区
联系电话	15518655767 15518655767

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：商丘佰诚金属结构有限公司

通过对立体小拼单元斜腹杆的适量调整，使上弦的纵向与横向杆件与焊接球正确就位。对斜腹杆的调整方法是，既可以切割过长杆件，南京加肋焊接点，也可以用倒链拉开斜杆的角度，使杆件正确就位。保证上弦网格的正确尺寸。

调整各部间隙，各部间隙基本合格后，再点焊上弦杆件。

上弦杆件点固后，加肋焊接点批发，再点焊下弦球与斜杆的焊缝，使之连系牢固。

检查网格尺寸，加肋焊接点公司，逐步向前推进。网架腹杆与网架上弦杆的安装应相互配合着进行。

网架地面安装结束后，应按安装网架的条或块的整体尺寸进行验收。

待吊装的网架必须待焊接工序完毕，焊缝外观质量，焊缝超声波探伤报告合格后，才能起吊(提升)。

开工前根据施工组织设计作好机械设备投入计划，并报我司上一级设备资源部备案，以便设备综合管理，及时调度，确保任何时候都能及时抽吊本工程需用之机械设备。

涂装环境：雨、雪、雾、露等天气时，相对湿度应按涂料说明要求进行严格控制，相对湿度以自动温湿记录仪为准，现场以温湿度仪为准进行操作；

- 2) 安装焊缝接口处，各留出50mm，用胶带贴封，暂不涂装；
- 3) 钢构件应无严重的机械损伤及变形；
- 4) 焊接件的焊缝应平整，不允许有明显的焊瘤和焊接飞溅物；

3.4.3.7 涂层厚度控制的原则

1) 凡是上漆的部位，应自离自由边15毫米左右的幅度起，在单位面积内选取一定数量的测量点进行测量，取其平均值作为该处的漆膜厚度。但焊接接口处的线缝、以及其它不易或不能测量的组装部件，则不必测量其漆层厚度。

焊接球节点网架结构是由钢制空心球或管与钢管焊接而成，具有跨距大、强度大、重量轻、造型美观，无需支撑等特点，广泛应用于各种体育场馆、酒店及娱乐场所等。

刘锡良深入研究国内外相关资料，加肋焊接点生产，结合中国实际，克服各种保守思想，冒着“白专帽子”的风险，终于在1965年研制成功焊接空心球节点网架，并应用于天津市科委礼堂屋盖上，声誉显著。由于这个，刘锡良又有“网架先驱”等称号。此后，这一科技成果被广泛运用于数千座网架工程中，产生了良好的社会和经济效益。例如1990年在北京举行的第十一届亚运会的体育场馆屋盖90%以上采用了这项科研成果。

加肋焊接点生产-佰诚(在线咨询)-南京加肋焊接点由商丘佰诚金属结构有限公司提供。商丘佰诚金属结构有限公司在金属建材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，佰诚一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：祁经理。同时本公司还是从事焊接球，网架焊接球，焊接空心球的厂家，欢迎来电咨询。