大庆市商场钢结构承重结构安全鉴定证明

产品名称	大庆市商场钢结构承重结构安全鉴定证明
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司市场部
价格	1.00/平方米
规格参数	检测内容:钢结构厂房验收鉴定 检测种类:厂房安全排查 报告样式:一式两份
公司地址	深圳市宝安区/龙岗区都有办事处
联系电话	13922867643

产品详情

一、钢结构的焊接变形钢结构的制作过程中,特别是轻型钢结构的制作焊接变形,是影响钢结构质量的主要问题。我们通过选材下料、半成品控制及钢结构焊接等相关工序入手,在制作过程中控制焊接变形。在每道工序中严格控制发现问题应及时解决,杜绝问题件进入下道工序。 1.选材选用正规厂家的优质钢材,有产品质量证明书。根据施工图纸中构件大小,购买相近长度的钢材,尽可能避免型钢的接长问题。钢材的到货检验,当钢材表面有锈蚀、麻点或划痕等缺陷时,其深度不大于该钢材厚度负偏差值的1/2,发现不合格产品立即停止使用,更换材料。 2.半成品处理

通过以下三个节点控制,从而减小焊接变形量 (1)矫直、矫正。板材在拼接前的必须逐一矫直、矫正是减小焊接变形的有效方法。我们一般采用液压千斤顶床矫直、火焰烘烤、锤击等矫正方法。顶床矫直时加放垫模,垫模应垫在钢材受力性能较好的部位,并空出钢材表面的凸出物(如焊缝)勿使接触,以免产生局部变形。火焰烘烤时不宜浇水以防钢材变形。锤击矫正时应加锤垫以扩大接触面积。 (2)三角形钢梁两侧的圆钢弯曲应采用加热弯曲。因为冷弯加工,曲率半径过大或过小,焊接时圆钢弯角附近的冷加工变形较大,焊接后热影响区的塑性较差,会影响结构精度并增加结构偏心。 (3)焊接平台进行测量找平,并加以固定,使构件重心线在同一水平面上。按施工图纸严格控制几何尺寸,钢结构的工作线与杆件的重心线(或螺栓中心线)应交汇于节点中心。杆件应防止弯扭、搭接和对接时的错缝、错位。钢结构厂房安全检测鉴定单位第三方检测多少钱*新闻轻型钢结构的节点焊接,常因装配间隙不均匀而使一次焊接成形的焊缝质量较差。我们应选用钛钙型低碳钢电焊条。焊接前将焊接部位的铁锈、污垢、积水等清除干净,焊条进行烘干处理。三角形钢梁的焊接,采用3.2焊条两层焊接,焊接顺序是由中央向两侧对称施焊,先焊接层,待冷却后清除熔渣再焊第二层,不能过热,以提高焊缝质量。焊缝要均匀、焊满、焊透,这样焊接后钢结构的变形量较小。设备支架的焊接使用4.0焊条,焊接一次成形,但焊接前要采取反变形措施。例如人字柱柱帽在焊接时,用14#槽钢制作固定架并根据柱帽上的螺栓孔在槽钢上开相应的孔眼,用螺栓将柱帽固定,方可焊接。

1.施工前控制 先检查建筑物各部分的位置是否正确,精度是否满足《钢结构工程施工及验收规范》的要求,尺寸有误差时应予调整;构件接触面必须进行处理,增加摩擦面间的摩擦;电动板手的校正。 2.施工中的控制 安装高强度的螺栓,螺栓应自由穿人孔内,不得强行敲打,并不得气割扩孔,穿人方向 宜一致并便于操作;高强度螺栓的安装应按一定顺序施拧,宜由螺栓群中央顺序向外拧紧,并应当天终 拧完毕;高强度螺栓的拧紧,应分初拧和终拧。对于大型节点应分初拧、复拧和终拧,复拧扭矩应等于初拧扭矩;高强度大六角头螺栓施拧架用的扭矩扳手和检查采用的扭矩板手,在每班作业前,均应进行校正;扭剪型高强度螺栓终拧结束后,应以目测尾部梅花头拧为合格,高强度大六角头螺栓终拧结束后,宜采用0.3—0.5kg的小锤逐个敲检,且应进行扭矩检查,欠拧或漏拧者应及时补拧,超拧者应予更换;高强度大六角头螺栓扭矩检查应在终拧1小时后24小时以内完成。3.预控措施构件在装车运输过程中要采取有效保护措施,卸车堆放必须垫平整;对大型构件的起吊位置,要经过计算确认;多台吊机同步作业时,要统一指挥,平稳起吊;为尽量消除累计误差,构件在拼装时应从中间往两边分,并加强过程量测,发现偏差后,要及时找出原因并调校好;安装过程中如发现偏差过大,千万不能强行校正或随意扩孔,应按设计采取技术补救措施解决。