

合肥市钢结构舞台承载力安全检测办理步骤及内容

产品名称	合肥市钢结构舞台承载力安全检测办理步骤及内容
公司名称	深圳市建工质量检测鉴定中心有限公司
价格	2.00/平方米
规格参数	品牌:深圳住建工程检测 服务项目:钢结构检测鉴定 检测报告时间:10-15个工作日内出具
公司地址	深圳市南山区桃源街道塘兴路集悦城A26栋102室
联系电话	13926589609

产品详情

合肥市钢结构舞台承载力安全检测办理步骤及内容

钢结构厂房自重轻，钢结构自重仅是砖混结构的五分。钢结构厂房强度大，跨度大，空间大。钢结构厂房的抗震性好、抗冲击性好。钢结构厂房整体刚性好、变形能力强。钢结构厂房防火性高，防腐性高，密封性高。钢结构厂房投资低，钢结构房拆迁方便，可多次回收利用，环保性好，结构寿命使用长。钢结构厂房制造的工业化程度较高，可以快速标准流水线安装。钢结构占用面积小，使用面积大，比传统混凝土结构建筑增加使用面积4%-8%，间接的增加了经济效益。钢结构厂房在使用过程当中易于改造，如加固，接高，隔断等内部分割，调整比较容易，灵活方便。随着近年来钢结构的迅速发展，和普通钢筋混凝土厂房相比，强度高,重量轻,钢材的密度与强度之比较小，钢结构与钢筋混凝土结构相比要轻30%~50%。层高与柱网尺寸大，可提高建筑实用面积3%~5%。施工周期短，与传统的钢筋混凝土厂房相比，多层钢厂房的设计，生产，施工趋于一体化，加之现场无焊接，无湿作业，这些都有利于缩短周期，加快资金流通。据研究，多层钢结构体系属于环保型绿色建筑体系，其节能指标可达50%。

钢结构搭建舞台客户要求钢结构相关物体承重检测鉴定单位*新闻

找深圳市住建房屋安全检测有限公司 李经理 13632825466

二、钢结构搭建舞台客户要求钢结构相关物体承重检测鉴定单位*新闻

钢结构厂房的施工技术 1.钢结构构件主要制作工艺 放样 下料 电脑编程 拼板 CNC切割 组立 埋弧焊接 钻孔 组装 矫正成型 铆工零配件下料 制作组装 焊接和焊接检验 防锈处理、涂装、编号 构件验收出厂。 2.钢结构吊装 编制吊装方案 构件进场、堆放 现场拼接焊缝 承重脚手架搭设 吊装 补漆、防火涂料 临时支撑拆除。 二、现场施工技术要点 1.放样 放样是钢结构制作工艺中的道工序，只有放样尺寸jingque，方可避免以后各加工工序的累积误差，才能保证整个工程的质量，因此对放样工作，必须注意以下几个环节：放样前必须熟悉图纸，并核对图纸各部尺寸有

无不符之处，与土建和其他安装工程有无矛盾核对无误后方可按施工图纸上的几何尺寸、技术要求，按照1：1的比例画出构件相互之间的尺寸及真实图形。样板制出后，必须在上图注上图号、零件名称、件数、位置、材料牌号、规格及加工符号等内容“使下料工作不致发生混乱”同时必须妥善保管样板防止折叠和锈蚀，以便进行校核。为了保证产品质量防止由于下料不当造成废品，样板应注意适当增加余量。

2.拼板 拼板时应考虑下料切割焊缝的收缩量，适当放出余量，自动切割缝为2 ϕ ，手工切割缝为3 ϕ ，焊缝收缩量视构件长度一般应放20-30 ϕ 。拼板焊应按图纸对焊缝等级的质量要求进行，焊接前应清除焊缝口锈蚀、油迹、毛刺等，按要求开好坡口单面坡口 55 ± 5 ，纯边高度1.5-2 ϕ 采用焊缝清根，焊剂烘潮，焊丝清洁等措施，以保焊缝质量。

3.CNC切割 按下料图要求制作角度样板，经检查无误后方可使用。切割时应考虑割切、焊接的收缩余量及组装误差，长度一般应放20~30 mm，切割宽度误差 ± 1 mm。编程后，切割机应空机运行，记录运行轨迹是否与下料尺寸相符，无误后即可切割。割切时，根据板厚随时调节火焰大小、氧气压力、切割速度，确保切口光顺平滑。