

钢结构合作

产品名称	钢结构合作
公司名称	安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽合肥双凤开发区鸿路集团
联系电话	0551-66391721

产品详情

寻求大型的建设集团和土建公司以及业主有钢结构厂房或者高层建筑的单位合作安徽鸿路钢结构集团股份有限公司，是一家上市公司。目前拥有安徽合肥、湖北武汉，江西南昌三大生产基地，各类钢结构年产量达80万吨。具有钢结构施工一级和钢结构制造特级资质，十字柱、体育馆管桁架、箱型柱、圆管柱、格构柱、电厂钢结构、高层钢结构、桥梁钢结构、设备钢结构、异形钢结构等都能制造，

脑，对h型钢进行自动定位、自动三维钻孔：

(2)锯断：入端面锯，将三维钻上定位的梁两端多余量锯割掉：

(3)铣口：入铣口机，对梁两侧进行 $r=35$ 铣孔及铣削上下翼板坡口。

(4)清磨：对钻孔毛刺、铣口毛刺等进行清磨。

8. 组装

(1)板材、型材的拼接应在组装前进行；构件的组装在部件组装、焊接、矫正后进行。

(2)组装顺序根据结构形式、焊接方法和焊接顺序等因素确定。连接表面及焊缝每边30~50mm范围内铁锈、毛刺和油污必须清理干净。当有隐蔽焊缝时，必须先预施焊，经检验合格方可覆盖。

(3)布置拼装胎具时，其定位必须考虑预放出焊接收缩量及齐头、加工的余量。

(4)为减少变形，尽量采取小件组焊，经矫正后再大件组装。胎具及装出的首件必须经过严格检验，方可大批地进行装配工作。

(5)将实样放在装配台上，按照施工图及工艺要求预留焊接收缩量。装配台具有一定的刚度，不得发生变形，影响装配精度。

(6)装配好的构件立即用油漆在明显部位编号，写明图号、构件号和件数，以便查找。

(7)焊接结构组装按需分别选用以下工具：

卡兰或铁楔夹具：可把两个零件夹紧在一起定位，进行焊接。

槽钢夹紧器：可用于装配板结构的对接接头。

矫正夹具及拉紧器：矫正夹具用于装配钢结构；拉紧器是在装配时用来拉紧两零件之间的缝隙。

手动千斤顶。

(8)定位点焊所用焊接材料的型号，要与正式焊接的材料相同，并应由有合格证的焊工人点焊。

(9)焊接结构组装工艺：

无论翼缘板，腹板，均应先进行装配焊接矫正，与钢柱连接的节点板等，应先小件组焊，矫正后再定位大组装。

放组装胎时放出收缩量，一般放至上限（l 24m时放5mm，l 24m时放8mm）。

上翼缘节点板的槽焊深度与节点板的厚度关系见下表。

槽焊深度与节点板的厚度关系表

节点板厚度（mm）	6	8	10	12	14
槽焊深度（mm）	5	6	8	10	12