

# 三水区小型钢结构桥梁施工公司

产品名称	三水区小型钢结构桥梁施工公司
公司名称	广东洲宇建设有限公司
价格	.00/平方米
规格参数	业务1:钢结构桥梁施工 业务2:轻钢别墅施工
公司地址	科学城光谱中路11号
联系电话	17278584219

## 产品详情

三水区钢结构桥梁施工。房子加固。管桁架结构施工，

三水区小型钢结构桥梁施工，作为承接三水区本地区古建筑、钢结构、幕墙、旧楼改造工程公司，洲宇建设专注承接三水区钢结构厂房施工、三水区钢结构旋转楼梯、三水区钢结构阁楼制作、三水区钢结构夹层、三水区钢结构加建、三水区新建高层钢结构、钢结构型钢梁、钢结构格构柱、钢结构管桁架、三水区钢结构桥梁、箱型钢结构桥梁、三水区钢结构贝雷架厂家、三水区钢结构网架、钢结构楼承板、三水区钢结构夹心板设计、三水区钢结构雨棚搭建、钢结构加固、古建筑施工、祠堂修缮、古门楼建设、旧楼改造、结构加固等。

--- 我们承接所有市级、乡镇地区古建、钢结构、幕墙、旧楼改造设计施工---

轻钢结构因其结构的特点，其内部结构灵活布置，可采用不同的装饰材料丰富了外立面，钢结构设计以自然健康，舒适使用为原则，功能分区合理，满足家居生活的功能需求，细心考虑到多样的家庭结构，适合不同年龄人群居住，可满足开发商多种设计风格和消费者的个性需求。而且，轻钢结构的住宅还具有抗震性，低层别墅的屋面大都为坡屋面，都采用轻钢结构设计，用于抗震烈度为8度以上的地区。另外，轻钢结构的别墅还有抗风耐久、安全环保、舒适健康等特点。

三水区小型钢结构桥梁施工价格多少钱一平方，三水区小型钢结构桥梁施工收费标准，三水区小型钢结构桥梁施工价钱怎么算，三水区小型钢结构桥梁施工报价多少，三水区小型钢结构桥梁施工施工队，三水区小型钢结构桥梁施工价位

槽钢和角钢焊接一定要在一个平面。在槽钢底下焊，放板子的时候会担的不实，焊接之后一定要打平。

### 高强螺栓连接

1) 螺栓装备面不符合要求，造成螺栓不好安装，或者螺栓紧固的程度不符合设计要求。

原因分析：

表面有浮锈、油污等杂质，螺栓孔壁有毛刺、焊瘤等。

螺栓安装面虽经处理仍有缺陷。

解决方法：

高强螺栓表面浮锈、油污以及螺栓孔壁毛病，应逐个清理干净。使用前经防锈处理，使拼装用的螺栓，不得在正式拼装时使用。螺栓应由专人保管和发放。

处理装配面应考虑到施工安装顺序，防止重复进行，并尽量在吊装之前处理。

2) 螺栓丝扣损伤，螺杆不能自由旋入螺母，影响螺栓的装配。

原因分析：丝扣严重锈蚀。

解决方法：

使用前螺栓应进行挑选，清洗除锈后作预配。

丝扣损伤的螺栓不能做临时螺栓使用，严禁强行打进螺孔。

预先选配的螺栓组件应按套存放，使用时不得互换。

(2) 现场焊缝现象：质量难以；设计要求全焊透的一、二级焊缝未采用超声波探伤；楼面主梁与柱未施焊；未采用引弧板施焊。

解决方法：钢结构施焊前，对焊条的合格证进行检查，按设计要求选用焊条，按说明书按说明书和操作规程要求使用焊条，焊缝表面不得有裂纹、焊瘤，一、二级焊缝不得有气孔、夹渣、弧坑裂纹，一级焊缝不得有咬边、未焊等缺陷，一、二级焊缝按要求进行无损检测，在规定的焊缝及部位要检查焊工的钢印。不合格的焊缝不得擅自处理，定出修改工艺后再处理，同一部位的焊缝返修次数不宜超过两次。

三水区小型钢结构桥梁施工，

三水区小型钢结构桥梁施工

主要施工方法

一、屋盖系统制作

屋盖系统制作 构件运输 屋架安装 檩条安装 上弦水平支撑安装 垂直支撑安装 下弦水平支撑安装 屋面板安装。

屋盖系统包括屋架、支撑、檩条等，其制作方法以屋架制作为代表，屋架包括支撑等部件，故在此只作屋架制作方法叙述，其他构件制作参考进行。由于现场场地狭窄，屋架拟安排在场外制作，每榀屋架分两段制作，安装前在现场进行拼装，拼装方式采用屋脊节点拼装，拼装完成经检查合格后进行吊装及安装工作。

## 二、操作平台的制作

为了钢结构构件的制作质量，在施工现场设有两个大平台。其中平台 是利用 ~ /间的平台，平台为在25m × 15m地坪作为操作平台，屋架拼装在平台 上进行。

放样根据施工图纸要求及采用的规范标准，严格审阅图纸。根据审阅后的施工图进行现场的施工放样，放样按1：1的比例实物放样进行，制作出样板和样杆，作为下料加工的依据。样板和样杆应注明工号、图号、件号、数量等，样板、样杆应妥善保管，直至工程结束方可销毁。放样划线时，应清楚标明装配标记、螺孔标注、加强板的位置方向、倾斜标记及中心线、基准线和检验线，必要时制作样板。注意预留制作，安装时的焊接收缩量(按2mm考虑);切割、刨边和铣加工余量;安装预留尺寸要求。划线前，材料的弯曲和变形应予以矫正。

## 三、下料

根据样板和配料表进行套裁，尽可能节约材料，同时便于切割。钢材下料采用气割，型材采用切割，以切断面的质量。切割前应将钢材切割区表面铁锈、污物等干净，切割后应熔渣和飞溅物。

下料时应预留焊接收缩量、切割、端面及边缘加工的加工余量。

边缘加工焊接X形V形接口时，采用火焰加工，加工后用砂轮磨平，其表面粗糙度

按精密切割检查。坡口加尺寸的误差，应符合标准和规定的要求，构件端面加工在成品校正后进行，加工面垂直于中心线。

## 四、组装

组装前各部件应检查合格，连接接触面和沿焊边缘每出30~50(mm)范围应清理干净，板材在型材的拼接后组装前进行，物件的组装应在各部件焊接矫正后进行，桁架结构件轴线交叉点的允许偏差不得大于3mm。

## 五、焊接

焊接前应熟悉施工图，焊工要有焊工操作证。施焊前应反复检查焊接件接头质量和焊工的处理，焊接时，焊工应遵守焊接工艺，不得自行施焊及不得在焊道上二母材上引弧。各道焊应连续施焊，每焊完一层要及时焊渣，并检查焊接质量。

## 六、螺栓连接

屋架与天窗、天窗支撑与天窗的连接采用螺栓与现场焊接。若施工中确有把握，可取消部分安装螺栓，直接现场焊接。安装螺栓孔的位置偏差设计未明确给出，需按规范进行。

七、材料拼接材料拼接包括十字形、工字形梁的横向接缝(沿长度方向)及屋架等型钢材料的长度对接，所有工厂材料对接焊缝均为一级焊缝。

1)梁、立柱的型钢或钢板，允许的拼缝条数应符合规定，其最短拼接长度不小于500mm。

2)组合件中相邻零件上的拼缝错开，其中心线之间错开的距离不小于200mm。

3)拼接坡口制备拼接采用埋弧自动焊焊接，坡口制备采用半自动切割或刨边机加工，10~24mm板厚的坡口型式。

4)拼接焊前准备施焊区域不得有影响焊接质量的熔渣、浮锈、油垢等杂物;焊丝表面不得有油污、铁锈等杂物;焊剂按使用说明要求进行烘干;焊接设备上的仪表完好无损,正常工作;在拼缝两端加装引、熄弧板。

第0.条本规范适用于建筑工程的单层、多层、高层以及网架、压型金属板等钢结构工程施工质量的验收。