

# 钢结构支座施工钢网架平面安装1500KN

产品名称	钢结构支座施工钢网架平面安装1500KN
公司名称	衡水桥兴工程技术有限公司
价格	2600.00/件
规格参数	转角:0.03 型号:抗震减震 材质:Q345B
公司地址	河北省衡水市桃城区红旗大街76号1幢南4号
联系电话	15103280288 15103280288

## 产品详情

钢结构支座施工钢网架平面安装：

- 1) 放球：将已验收的焊接球，按规格、编号放入安装节点内同时应将球调整好受力方向与位置。一般将球水平\*\*线的环形焊缝置于赤道方向。有肋的一边在下弦球的上半：
- 2) 放置杆件：将备好的杆件，按规定的规格布置钢管杆件放置杆件前，应检查杆件的规格、尺寸，以及坡口、焊缝间隙将杆件放置在二个球之间，调整间隙，点固。
- 3) 平面网架的拼装应从\*\*线开始，逐步向四周展开，先组成封闭四方网格，控制好尺寸后，再拼四周网格，不断扩大。注意应控制累积误差，一般网格以负公差为宜。
- 4) 双向滑动钢支座平面网架焊接，焊接前应编制好焊接工艺和网接顺序，防止平面网架变形。
- 5) 钢结构连廊滑动支座平面网架焊接应按焊接工艺规定，从钢管下侧\*\*线左边20—30mm处引弧，向右焊接，逐步完成仰焊、主焊\爬坡焊、平焊等焊接位置。
- 6) 球管焊接应采用斜锯齿形运条手法进行焊接，防止咬肉。
- 7) 焊接运条到圆管上侧\*\*线后，继续向前焊20-30mm处收弧。

8) 焊接完成半圆后，重新从钢管下侧\*\*线右边20-30mm处反向起弧，向左焊接，与上述工艺相同，到顶部\*\*线后继续向前焊接，填满弧坑，焊缝搭接平稳，以保证焊缝质量。