

双向滑移球形支座技术参数

产品名称	双向滑移球形支座技术参数
公司名称	衡水路泽金属制品有限公司
价格	100.00/套
规格参数	上支座板:285cm 下支座板:235cm 竖向承载力:1000kn
公司地址	河北省衡水高新区北方工业基地迎宾大街10号
联系电话	17303288845

产品详情

双向滑移球形支座的主要技术性能

- 1、支座能够承受竖向载荷；
- 2、支座具备相当的抗竖向拔力的性能，保证竖向受拔时上下结构不脱节，且能正常转角；
- 3、支座具备抗水平剪力的性能，保证水平受力时不脱落；
- 4、支座可满足水平位移要求；
- 5、支座可满足万向转动，万向承载；
- 6、支座材质为合金铸钢，充分满足工程寿命年限。

双向滑移球形支座的安装

1、按安装分为螺栓锚固和焊接锚固，有部分是节点直接做成支座的一部分。由于支座的螺栓孔和施工现场预留的螺栓孔位置为两家单位分别制作，在实际施工过程中，经常发生螺栓孔位置不正造成支座无法按装，故不推荐采用螺栓安装。一般钢结构工程现场焊接技术，推荐采用焊接方式进行连接1、固定，滑动型球铰支座是由制造厂组装后整体发运的，安装前应检查，看零件有无丢失、损坏。检查上部结构和支座上座板螺栓孔间距和孔径是否相符，选用型号是否正确，转角、各方向位移是否与设计相符，检查以设计图纸为准。

2、支座安装时应对其上下底板的四边划注十字中心线，便于安装找正，安装时将支座上座板与上部结构的钢板用高强度螺栓连接或焊接。

3、支座位置确定后，即可上下固定，支座与上下构造连接方式，可以用高强度螺栓连接也可以焊接，或两种方式同时使用。当采用焊接时，必须设置预埋钢板，与混凝土接触的一面还应焊接锚固筋，以求一定的强度和刚度，我公司可以连预埋件一起生产。预埋钢板应有适当数目的、直径不大的、均匀分布的排气孔。焊接时不应连续施焊，要采用断续焊接的方式逐步焊满，以避免焊接时局部温度过高而使支座或预埋钢板变形。

4、安装或焊接完成后将上下连接板拆除，

滑移球形支座性能：

1、可承受竖向载荷

2、具有抗竖向拉力的性能保证竖向地震时上下结

构不脱节

3、具有抗水平力的性能保证水平地震时结构不脱落

4、可适应

径向、环向的位移要求

5、可适应任意方向的转角要求

6、支座通过球面传力不出现力的缩颈现象作用在上、下结

构的反力比较均匀

7、支座不用橡胶承压不存在橡胶老化对支座的影响使

用寿命长。

双向滑移球形支座技术参数

1、支座竖向承载力分为300KN~10000KN十四

个级别

2、支座的抗水平力为竖向承载力的20%

3、支座抗竖向拉力

GKQZ型、GJQZ型抗竖向拉力为竖向承载力的20%GJGZ型抗

竖向拉力为竖向承载力的30%

4、设计转角为0.08rad可根据用户要求另行

设计

5、支座的径向位移量 $\pm 20\text{mm}$ - $\pm 50\text{mm}$ 环向位移量 $\pm 60\text{mm}$ - \pm

100mm以上技术要求均可根据客户要求设计生产