

云南H型钢多少钱一吨？昆明H钢价格-查询报价

产品名称	云南H型钢多少钱一吨？昆明H钢价格-查询报价
公司名称	昆明铁人伟业贸易有限公司
价格	3380.00/吨
规格参数	
公司地址	中国（云南）自由贸易试验区昆明片区经开区洛羊街道办事处大冲工业园区宝象物流中心园区E区7栋1-2号（注册地址）
联系电话	0871-65143116 13608811540

产品详情

云南H型钢多少钱一吨？昆明H型钢价格-查询报价

h型钢钢结构施工中遇到的问题

实际施工中h型钢架柱与梁、梁与梁之间有端板连接，按照陈有泉等所著《门式刚架轻型房屋钢结构设计与施工疑难问题释义》5.7所述，端板间接触面应除锈后涂覆醇酸铁红或聚氨酯富锌漆做防腐处理。理由是端板较薄，在焊接过程难免变形，安装后其连接面会产生缝隙，容易锈蚀。虽然著者的说法合理但并没列入CECS102:2002作为强制规范执行，本人安装经验较少，不知道现场实际的处理是怎样的，有同类做法的是否能保证摩擦面的抗滑移系数，施工过程有没有特别注意事项和要求。

现场门钢框架分有吊车、无吊车两种形式，有吊车跨度30m，檐口高9.9m，无吊车跨度30m，檐口高8.5m。以有吊车门钢为例，以前施工队做法为先立钢架柱，然后安装柱间支撑和系杆，再安装吊车梁，最后装钢架梁。但项目理想在地面将单榀门钢架（包括钢架柱、梁）整体拼装好，然后一次吊装到位，整体框架组装后最后安装吊车梁。请问这样做合不合理，如吊装就位过程碰到钢架柱底板螺栓孔与地脚螺栓偏差较大怎么处理，能保证钢架柱的垂直度和柱间牛腿面标高（即吊车轨道梁底面标高）吗。但若按第一种方式安装，在最后钢架梁与调整好的钢架柱连接就位时，柱梁端板间缝隙过大如何处理，按个人理解即使模拟计算再精确，但现场每个工序的安装误差都会导致实际偏差过大。请指教哪种安装方法更合理。

为了保证摩擦面抗滑移系数，现场安装以及车间制作都不会在端板对间面上刷漆，而是安装完成之后在表面喷刷面漆

不建议对h型钢钢架的地面拼接后再整体吊装 有吊车梁的GJ重量和形心与质心的偏距较大 在吊装的过程中对吊机的要求极高 可能造成GJ和吊机的倾覆 安全方面是不允许的 实际安装中也没见过这样做的 柱脚与基础锚栓位置的偏差 可以通过左右螺栓微调调整柱子垂直度、柱底板垫加钢板调整牛腿标高、矫正歪斜的锚栓等方法 如果实在偏差过大 是前期工程在安装、测量锚栓定位时候出的差错 那么前期的基础审核就不该通过

需要返工或重建 梁柱连接如存在过长或过短 原因是多方面的
和先期工程制安、先期测量、钢构件生产制作放样精准度等因素有关 有微小误差是正常的
是需要通过有经验的安装人员现场调整得以实现的 误差到后期会累积得越大 发现误差后
从两边向中间调整 且在安装的过程中 做到每榀或每根钢柱的测量矫正 保证误差不会累积得太多
不然后期就难以修正了 建议还是按照传统的 先钢柱 后支撑 再吊车梁

最后钢梁对接。