

钢结构厂 湖北钢结构 一鼎红钢结构工程公司

产品名称	钢结构厂 湖北钢结构 一鼎红钢结构工程公司
公司名称	武汉一鼎红钢结构工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东西湖区革新大道油纱路神钢建机工业园内
联系电话	15171440098

产品详情

武汉一鼎红钢结构工程有限公司，公司秉持一贯的宗旨，以优秀的设计，精良的制作，优质的安装，真诚的服务赢得客户信赖，钢结构安装，并与社会各界新老朋友真诚合作，湖北钢结构，共谋发展。

钢构件的预制按着安装顺序和工艺要求在钢平台上进行钢构件的预制和组装，要保证焊接制作质量。型钢的拼接翼缘板拼接接缝和腹板拼接接缝的间距应大于200mm。翼缘板拼接长度不应小于2倍板宽；腹板拼接宽度不应小于300mm，长度不应小于600mm。为了焊接方便，保证焊接质量，尽量将立柱、横梁上的加强筋板、连接板、垫板、挑梁（梁）等在地面钢平台上按施工图尺寸进行组对焊接。在钢平台上预制的钢构件除按施工图和规范要求制作组装外，还应考虑现场安装的工艺性和安装尺寸的变化

武汉一鼎红钢结构工程有限公司，公司秉持一贯的宗旨，以优秀的设计，精良的制作，优质的安装，真诚的服务赢得客户信赖，并与社会各界新老朋友真诚合作，共谋发展。

墙体结构轻钢结构住宅的墙体主要由墙架柱、墙顶梁、墙底梁、墙体支撑、墙板和连接件组成。建筑轻钢结构住宅一般将内横墙作为结构的承重墙，钢结构房屋，墙柱为C形轻钢构件，其壁厚根据所受的荷载而定，通常为0.84~2毫米，墙柱间距一般为400~600毫米，建筑轻钢结构住宅这种墙体结构布置方式，可有效承受并可靠传递竖向荷载，且布置方便

武汉一鼎红钢结构工程有限公司，公司秉持一贯的宗旨，以优秀的设计，精良的制作，优质的安装，钢结构厂，真诚的服务赢得客户信赖，并与社会各界新老朋友真诚合作，共谋发展。

安装焊接程序及一般规定焊接的一般顺序为：焊前检查 预热除锈 装焊垫板和引弧板 焊接 检验

1. 焊前检查坡口角度、钝边、间隙及错口量，坡口内和两侧的锈斑、油污、氧化铁皮等应清理干净。
2. 预热。焊前用气焊或特1制烤枪对坡口及其两侧各100mm范围内的母材均匀加热，并用表面测温计测

量温度，防止温度不符合要求或表面局部氧化，预热温度。

3. 重新检查预热温度，如温度不够应重新加热，使之符合要求。

4. 装焊垫板及引弧板，其表面清洁程度要求与坡口表面相同，垫板与母材应贴紧，引弧板与母材焊接应牢固。

5. 焊接：第1层的焊道应封住坡口内母材与垫板的连接处，然后逐道逐层累焊至填满坡口，每道焊缝焊完后，都必须清除焊渣及飞溅物，出现焊接缺陷应及时磨去并修补。

6. 一个接口必须连续焊完，如不得已而中途停焊时，应进行保温缓冷处理，再焊前，应重新按规定加热。

7. 遇雨、雪天时应停焊，构件焊口周围及上方应有挡风、雨棚，风速大于5m/s时应停焊。环境温度低于零度时，应按规定采取预热和后热措施施工。

8. 碳素结构钢应在焊缝冷却到环境温度、低合金结构钢应在完成24h以后，进行焊缝探伤检验。

9. 焊工和检验人员要认真填写作业记录表。

钢结构厂-湖北钢结构-一鼎红钢结构工程公司由武汉一鼎红钢结构工程有限公司提供。钢结构厂-湖北钢结构-一鼎红钢结构工程公司是武汉一鼎红钢结构工程有限公司（ydhgjg.tz1288.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：周总。