机场网架施工 网架 光磊钢构实力雄厚

产品名称	机场网架施工 网架 光磊钢构实力雄厚
公司名称	山东光磊钢结构工程股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省兖州市新兖镇经济开发区
联系电话	15898651838

产品详情

网架

多机抬吊法

此法是用于高度和重量都不大的中、小型网架结构。安装前先在地面上对网架进行错位拼装作业（即拼装位置与安装轴线错开一定距离，以避开柱子的位置）。然后用多台起重机（多为履带式起重机或汽车式起重机）将拼装好的网架整体提升到柱顶以上，在空中移位后落下就位固定。

（1）网架拼装

为防止网架整体提升时与柱子相碰，错开的距离取决于网架提升过程中网架与柱子或柱子牛腿之间的净距，一般不得小于10～l125px，干煤棚网架厂家，同时要考虑网架拼装的方便和空中移位时起重机工作的方便。需要时可与设计单位协商，将网架的部分边缘杆件留待网架提升后再焊接，或变更部分影响网架提升的柱子牛腿。

网架

网架、连廊整体提升

1. 提升作业前必须编制专项施工方案，经审批同意后按方案实施。需要专家论证的，
应按有关规定组织论证后实施。

2. 提升前应按照方案仔细检查提升装置、牛腿、焊缝等的可靠性， 确认无误后方可进行提升。

3. 正式提升前应进行预提升，分级加载过程中，每一步分级加载完毕，均应暂停并检查，如提升平台、连接柜架及下吊点加固杆件等加载前后的应力变形的情况，以及主框架柱的稳定性等。

4. 分级加载完毕，连体钢结构提升离开拼装胎架约10cm后暂停，停留12小时检查各设备运行及结构体系的情况。

5. 后装杆件全部安装完成后，方可进行卸载工作，卸载按照方案缓慢分级进行，并根据现场卸载情况调整， 直至钢绞线彻底松弛。

6. 在提升过程中，应专人观察钢绞线的工作情况，密切观察结构的
变形情况。若有异常，候车厅网架，直接通知指挥控制中心。

7. 提升作业时，网架，禁止交叉作业。提升过程中，未经许可不得擅自进入施工现场 。

总拼变形

拼装顺序不当，施焊顺序不当。

解决措施

钢网架拼装应从中间向两边或四周顺序进行。杆件的一端应为自由端，以方便调整拼装尺寸，减少应力与变形。螺栓球节点总拼顺序一般从一边向另一边，或从中间向两边顺序进行。施焊时先焊下弦节点，机场网架施工，使下弦收缩向上拱起，然后焊腹杆及上弦。节点带盖板时，可用夹竖器夹紧后点焊定位，再进施焊。

机场网架施工-网架-光磊钢构实力雄厚由山东光磊钢结构工程股份有限公司提供。机场网架施工-网架-光磊钢构实力雄厚是山东光磊钢结构工程股份有限公司（www.glgjg.com.cn）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：李敏。