

南京玻璃阳光房 玻璃阳光房厂家 江苏逞亮建设

产品名称	南京玻璃阳光房 玻璃阳光房厂家 江苏逞亮建设
公司名称	江苏逞亮建设有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省扬中市八桥镇
联系电话	13913411298

产品详情

钢柱基础的准备

钢柱基础的顶面通常设计为一平面，通过地脚螺栓将钢柱与基础连成整体。施工时应注意保证基础标高及地脚螺栓位置的准确。

钢结构基础支承面、支座和地脚螺栓的偏差应符合有关规定。

为了保证地脚螺栓位置准确，施工时可用钢做固定架，将地脚螺栓安置在基础模板分开的固定架上，然后浇筑混凝土。为保证地脚螺栓不受损伤，应涂黄油并用套子套住。

为了保证基础顶面标高符合设计要求，玻璃阳光房厂家，可根据柱脚形式和施工条件，采用下面两种方法：

(1)一次浇筑法

将柱脚基础支承面混凝土一次浇筑到设计标高。为了保证支承面标高准确，首先将混凝土浇筑到比设计标高约低20-30mm处，然后在设计标高处角钢或槽钢制导架，测准其标高，再以导架依据用水泥砂浆精确找平到设计标高。采用一次浇筑法，可免除柱脚二次浇筑的工作，但要求钢柱制作尺寸十分准确，且要保证细石混凝土与下层混凝土的紧密粘接。

(2)二次浇筑法

柱脚支承面混凝土分两次浇筑到设计标高。第一次将混凝土浇筑到比设计标高约低40-60mm，待混凝土达到一定强度后，放置钢垫板并精确校准钢垫板的标高，然后吊装钢柱。当钢柱校正后，在柱脚底板下细石混凝土。二次浇筑法虽然多了一道工序，玻璃阳光房施工，但钢柱容易校正，故重型钢柱多采用此法。

钢结构构件的组装方法与注意点

钢结构构件的装配就是把加工好的零件按照施工图的要求，通过组装、连接、矫正和端部加工等工艺制成成品构件。下面，逞亮钢结构公司介绍钢结构构件的组装方法与注意事项。

在钢结构构件组装前应采用刮具、钢刷、砂轮、喷砂等装置将零件的铁锈、毛刺、飞边和油污等清除干净。根据组装构件的特性以及组装程度，组装可分为部件组装、组装和预拼装。部件组装就是由两个或两个以上的零件装配成半成品的结构部件；组装就是把零件或半成品部件装配成构件成品；预拼装就是将相关的两个以上的成品构件，在工厂制作场地上，按各构件的空间位置进行装配，以检查构件是否满足安装质量的要求。

钢构件组装时，必须按工艺要求的顺序进行，当有隐蔽焊缝时，必须先行施焊，经检验合格后才能覆盖。当复杂部位不易施焊时，也可采用边装配边施焊的方法进行。采用胎膜装配时，选择的场地必须平整，而且有足够的刚度。布置胎膜时，必须考虑预放焊接收缩量及其他各种加工余量。组装出第一批构件后，必须经检验合格后方可继续组装。为减少变形，尽量采取小件组焊，经矫正后再大件组焊。高层建筑钢结构和框架钢结构必须在工厂进行预拼装。在装配的全过程中不允许采用强制的方法来组装构件；避免或减少产生各种内应力，南京玻璃阳光房，以减少装配变形。

钢结构加层简述

钢结构建筑作为一种新型的建筑体系有可通房地产业、建筑业，成为一个新的产业体系，是业内人士普遍看好的钢结构建筑体系。钢结构建筑在高层建筑上的运用日益成熟，逐渐成为主流的建筑工艺，是未来建筑的发展方向。

钢结构建筑相比传统的混凝土建筑而言，用钢板或型钢替代了钢筋混凝土，玻璃阳光房工程，强度更高，抗震性更好。并且由于钢结构件可以工厂化制作，现场安装。因而大大减少工期，由于钢材的可重复利用，可以大大减少建筑垃圾，更加绿色环保。因而被世界各国广泛采用，应用在工业建筑和民用建筑中。

南京玻璃阳光房-玻璃阳光房厂家-江苏逞亮建设(推荐商家)由江苏逞亮建设有限公司提供。江苏逞亮建设有限公司(www.jsclgg.com)是一家从事“钢结构,焊接件,金属构件,桥架,母线,开关柜”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“镇江逞亮钢构”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使江苏逞亮建设在钢结构中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！