

石膏板吊顶龙骨成型设备，轻钢龙骨机械设备，50副龙骨生产机器

产品名称	石膏板吊顶龙骨成型设备 ，轻钢龙骨机械设备，50副龙骨生产机器
公司名称	泊头市耿都冷弯机械加工厂
价格	15000.00/台
规格参数	品牌:泊头宏辉 型号:38/50/75/100 产地:河北 沧州 泊头
公司地址	泊头市开发区一号路京泊模具北侧
联系电话	13703276034

产品详情

轻钢龙骨石膏板吊顶施工工艺选材要求材料规格、型号必须符合设计要求，质量符合国家的有关标准规定，且“三证”齐全。施工程序弹线——安装吊杆——安装龙骨及配件——安装罩面石膏板各工序施工技术要点吊顶龙骨安装应符合《建筑装饰工程施工及验收规范》第三节的要求。吊顶及设备管道线路、灯具配管、吊件安装完成后施工。1、先在墙、柱上弹出顶棚标高水平墨线。水平偏差允许 $\pm 5\text{MM}$ 以下。2、在顶棚上划出吊杆位置：不上人吊杆用直径6MM，上人吊杆用直径8-10MM钢筋。（荷载过大时需经计算决定吊杆断面）。上人吊杆距墙控制在100MM左右。同时距主龙骨端部不得超过300MM。吊杆端头螺纹外露长度 $> 3\text{MM}$ ，端头可后焊。3、主龙骨间距一般为1000MM-1200MM，离墙边第一根主龙骨距离200MM，各主龙骨接头要错开，不在一条线上，吊杆方向也要错开，避免主龙骨向一边倾倒。4、主龙骨吊放时尽量避开灯具、广播喇叭、空调顺、空调口、喷淋头、消防探头等。次龙骨间距一般为400-600MM。5、主次龙骨要求平直，起拱高度为不小于房间短向跨度的1/200。大面种吊顶时，每12M应在主龙骨上加焊横向大龙骨一道。轻钢大龙骨可以焊接，但宜点焊，次龙骨不能焊接。校正后将龙骨所在吊挂件、连接件拧、夹紧。6、全面校正主、次龙骨的位置及水平度；连接件错位安装。明装龙骨目测应无明显弯曲。通常次龙骨对接错误偏差不得超过2MM。当次龙骨间距 $> 800\text{MM}$ 时，其间应增加横撑，与主龙骨垂直用小吊挂件固定。7、接到天棚隐蔽工程验收报告认可后，安装石膏装饰板。吊顶板（及龙骨）的排列宜从房中向两边依次安装。吊顶板与龙骨用镀锌自攻钉眼彤臄子找平。吊顶板接缝处必须安装在不小于40MM的次龙骨上。板间距可留8-10MM缝隙。可按设计刷色浆一道貌岸然，也可用铝压缝条或塑料压缝条将缝压严，固定用GB857或GB845十字沉头自攻螺钉（5*25.5*35）。8、天平上风口、灯具、消防探头、喷淋头、广播喇叭等在吊顶板就位后安装。9、吊杆与设备打架时，增设吊杆并调整杆位。10、装饰跌级吊顶，先在地面上弹墨线定位，再用悬锤挂线定出其准确位置。11、重型灯具、震动的电扇，重型设备应直接吊挂在钢筋砼楼板上，不得与龙骨相连。其他说明

