

# 钢结构仓库可靠性检测鉴定专业报告

产品名称	钢结构仓库可靠性检测鉴定专业报告
公司名称	深圳市中测工程技术有限公司
价格	.00/平米
规格参数	品牌:房屋检测中心
公司地址	龙华区大浪街道龙观西路39号龙城工业区综合楼
联系电话	0755-21006612 15999691719

## 产品详情

厂房钢结构构件的制作工程的钢柱,制作工艺流程为:放样 下料 电脑编程 拼板 CNC切割 组立 埋弧焊接 钻孔 组装 矫正成型 铆工零配件下料 制作组装 焊接和焊接检验 防锈处理、涂装、编号 构件验收出厂。1、制作放样 放样是钢结构制作工艺中的道工序,只有放样尺寸精确,方可避免以后各加工工序的累积误差,才能保证整个工程的质量,因此对放样工作,必须注意以下几个环节:放样前必须熟悉图纸,并核对图纸各部尺寸有无不符之处,与土建和其他安装工程有无矛盾"核对无误后方可按施工图纸上的几何尺寸、技术要求,按照1:1的比例画出构件相互之间的尺寸及真实图形。样板制出后"必须在上图注上图号、零件名称、件数、位置、材料牌号、规格及加工符号等内容"使下料工作不致发生混乱"同时必须妥善保管样板防止折叠和锈蚀,以便进行校核。

为了保证产品质量"防止由于下料不当造成废品,样板应注意适当增加余量。

2、拼板拼板时应注意的问题:拼板时应考虑下料切割焊缝的收缩量,适当放出余量,自动切割缝为2MM,手工切割缝为3MM,焊缝收缩量视构件长度一般应放20-30mm。拼板焊应按图纸对焊缝等级的质量要求进行,焊接前应清除焊缝口锈蚀、油迹、毛刺等,按要求开好坡口"单面坡口 $55 \pm 5$ ,纯边高度1.5-2MM采用焊缝清根,焊剂烘潮,焊丝清洁等措施,以保焊缝质量。

## 钢结构仓库可靠性检测鉴定专业报告

3、CNC切割 CNC切割时应注意的问题:按下料图要求制作角度样板,经检查无误后方可使用。

切割时应考虑割切、焊接的收缩余量及组装误差,长度一般应放20~30mm,切割宽度误差 $\pm 1$ mm。

编程后,切割机应空机运行,记录运行轨迹是否与下料尺寸相符,无误后即可切割。

割切时,根据板厚随时调节火焰大小、氧气压力、切割速度,确保切口光顺平滑。4、组立

组立时应注意的问题:翼腹板有对接焊缝时,组立应注意翼腹板焊缝错开200mm以上。

组立时确保腹板对翼板的中心线垂直度偏差为 $b/100$ 且 $2$ mm,中心线偏移 $1$ mm。翼腹板间隙应 $0.8$ mm,以满足埋弧焊的需要。定位焊间距一般为300~400mm,焊缝高度不超过设计缝厚度的 $2/3$ ,焊条型号应与构件材质相匹配。

5、埋弧焊 埋弧焊应注意的问题:焊接所采用的焊丝、焊剂应与构件的材质相匹配。

焊前应对焊丝、焊缝进行清洁,除去油渍、锈迹,焊剂等。

焊接时应加引弧板和收弧板,引弧和引出的焊缝长度应大于50 mm,焊后应切割。

选择合适的焊接电流、电压、焊接速度及合理的焊接程序,确保焊接质量,减小焊接变形。 6、制孔  
钢结构安装时所留A、B级螺栓孔应具有H12的精度,孔壁表面的粗糙度Ra  
不应大于12.5um,螺栓孔的允许偏差超过上述标准,

不得用钢块填塞,可采用与母材料性质匹配的焊条补焊,再重新制孔。

制孔方法采用钢模钻孔,各种钻孔全部采用钻床钻孔以提高工作效率,保证构件的质量。 7、矫正  
钢材切割或焊接成型后,均应按实际情况进行平直矫正:好的零件在加热矫正时,加热温度应根据Q345  
性能选定,不得超过900 。 钢结构在加热矫正后应缓慢冷却,不能用水冷却。

矫正的钢材表面,不应有明显的裂缝或损伤。