

襄阳钢结构 襄阳共盈钢构 轻钢结构厂房

产品名称	襄阳钢结构 襄阳共盈钢构 轻钢结构厂房
公司名称	襄阳共盈建设工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	襄阳市襄州区伙牌镇伙牌村2幢(207国道以东，嘉永盛门业有限公司南侧)
联系电话	13797701995

产品详情

2.屋面檩条安装不当导致变形过大

有些工程中，刚性系杆、风拉杆的连接板设置位置高低不一，使得水平支撑体系不在同一平面上，从而影响刚架的整体稳定性。刚性系杆与风拉杆构成水平支撑体系，襄阳钢结构，其设置高度在同一坡度方向应保持一致。

在屋面或墙面檩条安装中，有些施工单位为了安装方便，随意增大、加长檩条或檩托板的螺栓孔径。檩条不仅仅是支撑屋面板或悬挂墙面板的构件，而且也是刚架梁柱隅撑设置的支撑体，设置一定数量的隅撑可减少刚架平面外的计算长度，有效的保证刚架的平面外整体稳定性。若檩条或檩托板孔径过大过长，隅撑就失去了应有的作用。

另外，有的单位擅自增加屋面荷载，原设计未考虑吊顶或设备管道等悬挂荷载，而施工中却任意增加吊顶等悬挂荷载，从而导致钢梁挠度过大或坍塌。任何单位不得擅自增加设计范围以外的荷载。施工或监督过程中，如发现这类问题，必须要求将增加的荷载送原设计单位进行结构承载力等复核，能满足结构安全及使用要求情况下才可进行屋面吊载。

3.吊车梁下挠

有些工业厂房中，设计有吊车。吊车梁和吊车桁架不应下挠。而实际施工中，包括施工及监理单位很少去检查该项指标，因此应特别注意！

制孔在钢结构加工焊接结构中，不可避免地将会产生焊接收缩和变形。因此在制作过程中，把握好什么时候开孔将在很大程度上影响产品精度。那么，对于钢结构加工中的制孔工艺，你们知道多少呢?请看下面的分析吧。

对于柱及梁的工程现场连接部位的孔群尺寸精度直接影响钢结构安装的精度，把握好开孔的时间是十分重要的。

- 1、在构件一端先进行打孔加工，待拼装、焊接及变形矫正完成后，再对另一端进行打孔加工。
- 2、在钢结构加工的构件加工时顶先划上孔位，待拼装、焊接及变形矫正完成后，再划线确认进行打孔加工。
- 3、待构件焊接及变形矫正后，钢结构展厅，对端面进行精加工，然后以精加工面为基准，划线、打孔。
- 4、在划线时，考虑了焊接收缩量、变形的余量、允许公差等，直接进行打孔。机械打孔有电钻及风钻、立式钻床、摇臂钻床、桁式摇臂钻床、多轴钻床、NC开孔机。

气体开孔，简单的方法是在气割喷嘴上安装一个简单的附属装置，可打出 30的孔。钻模和板叠套钻制孔。这是目前国内尚未流行的一种制孔方法，应用夹具固定，钻套应采用碳素钢或合金钢。

钻模板上下两平面应平行，其偏差不得大于0.2mm，钻孔套中心与钻模板平面应保持垂直，轻钢结构厂房，其偏差不得大于0.15mm，整体钻模制作允许偏差符合有关规定。

通过以上的分析，明白钢结构加工中制孔工艺了吧。想要得到好的钢结构加工质量，就要控制好其的制孔工艺。

钢结构在施工之前，做好相应的工作是少不了的，钢结构桁架厂家，这样在提高施工效率的同时，又可以保证其质量，其中，它是需要做好前期处理的，具有要做哪些工作呢？

- 1、接头设计：钢结构的接头单边间隙应控制在0.08~0.2mm，焊缝长度一般不大于30mm。
- 2、表面处理：用碱液或金属清洗液将钢结构接头焊接处油污等污物清洗掉，再用（或粗砂纸、或铜刷、或钢丝刷）将接头焊接处表面上的绝缘层刮去。
- 3、铜排和铝排（或铜线和铝线）焊接：用碱液或金属清洗液将焊接处油污等污物清洗掉，再用铜刷（或钢丝刷、或、或粗砂纸）将接头焊接处表面上的绝缘层刮去。

襄阳钢结构-襄阳共盈钢构-轻钢结构厂房由襄阳共盈建设工程有限公司提供。襄阳共盈建设工程有限公司（www.gygjgcj.com）是一家从事“钢结构,钢结构展厅,钢结构厂房,钢结构连廊,钢结构桁架”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“共盈钢构”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使襄阳共盈钢构在钢结构中赢得了众客户的信任，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！