

# 管桁架加工 管桁架生产厂家 徐州管桁架

产品名称	管桁架加工 管桁架生产厂家 徐州管桁架
公司名称	江苏七子建设科技有限公司
价格	7500.00/吨
规格参数	品牌:江苏七子建设 型号:Q235 产地:江苏徐州
公司地址	徐州市铜山区铜山街道办事处葛楼村
联系电话	0516-85756628 13951914477

## 产品详情

为了确保钢结构管桁架几何尺寸的准确，上下弦主管曲线均用弯管机成型，以确保钢管曲线的平滑；中间腹杆相贯线均为全自动相贯线切割机切割，形成光滑的焊接口。施工流程为：工厂下料、预拼装、现场拼装、焊接、整体吊装。一、管桁架预拼装 按照1:1的比例制作胎架，由于管桁架一般是由中间向两边完全对称的结构形式，因此胎架一般制作一半即可。胎架制作完毕后，应进行反复校核，确保拼装的精确度。预拼装时，先将上、下弦放置在胎架上固定，然后将腹杆从中间部位向两边依次组装，组装完成后，按照钢结构制作规范进行检查，若偏差大，则需调整，完全能满足要求后，方可大批量下料。在预拼装第二榀管桁架前，应对胎架进行位置、尺寸进行复检，防止不必要的误差。二、管桁架现场组装 胎架必须有足够的刚度、强度和稳定性，胎架的设计，要做到搭拆方便，并操作人员上下安全。胎架的数量可根据施工进度要求合理配置，胎架宜布置在两柱之间。由于胎架安装要占用一定的工期，所以胎架要尽量少移动，一个胎架至少要制作两榀桁架，若地形较好，可以适当增加制作数量。

三、管桁架的焊接顺序 焊接施工顺序对焊接变形及焊后残余应力有很大影响，在焊接时为尽量减小结构焊接后的变形和焊后残余应力，结构焊缝应合理，让结构受热点在整个平面内对称，均匀分布，避免结构因受热不均匀而产生扭曲和较大焊后残余应力。在确定焊接顺序时，按下述原则：a.收缩量大的焊缝先焊；b.采取对称焊；c.长焊缝焊接顺序为：先焊上、下弦主管接头对接焊缝，再从中间焊上弦二根主管之间的腹杆，最后从桁架中部向两端对称施焊。四、管桁架的吊装 钢结构管桁架采取整体吊装的方案。根据管桁架的尺寸、重量等选择合适的吊装方案，确定吊车吨位、吊车数量等问题，明确该种构件吊装注意事项等问题。以及吊点位置亦在支座附近的适当位置。值得注意的是：在正式吊装前，必须进行试吊，以确保正常吊装时吊车的同步。第一榀桁架吊装就位后，用钢丝绳固定，然后吊装第二榀，第二榀就位后，安装次桁架及檩条，以确保桁架的稳定，其他的桁架依次进行。