

重型刚结构承接

产品名称	重型刚结构承接
公司名称	石家庄明源钢结构工程有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	石家庄桥西区建西北街
联系电话	13653380121 18033831926

产品详情

钢结构工程的各部件设置方法详解

钢结构一般制造工艺流程分为:放样 下料 拼板 切割 组立 埋弧焊接 钻孔 拼装 矫正成型 铆工零配件下料 制造拼装 焊接和焊接查验 防锈处理、涂装、编号 构件验收出厂。在钢结构制造中，应根据钢结构厂家制造工艺流程，抓住关键工序进行质量操控，如操控关键零件的加工，首要构件的工艺、办法，所选用的加工设备、工艺配备等。

钢结构工程中的钢柱装置时违背操作规程，象蜡烛相同一根根单插起来，当天又无法构成安定的框架单元，大风一来，构成坍塌。这样的安全事故多次呈现，应绝对避免。单位无装置工艺，装置构件无次序。如有一展厅，建筑面积6000平方米，共4层。构件已悉数装置到顶，但主钢柱仍没有进行焊接固定，而边上的辅助小钢柱已悉数焊完了。又如，钢柱装置结束后，应尽快把钢柱底部的垫块垫平焊牢，然后用细石密实。但有的工地彩钢板已开端装置，柱脚却没有关闭。锚固螺栓高低纷歧，柱脚平面事先未测，预埋时移位，构成柱偏位，应先测后埋。。

装置高强度螺栓，较多的呈现以下一些问题：露牙缺乏，乃至低于螺母;螺栓未拧紧，扭剪型的未拧断梅花头，大六角角没有初拧终拧标记;[钢结构工程](#)装置时冲突面的防护纸未撕掉;高强螺栓作临时固定用，装置后48小时内未漆封;未做扭矩与轴力复试，紧固力矩未按规定核算;冲突系数实验不到位，有的不做，有的只做一组。拉杆螺栓不拧紧，拉杆不直，腰园孔未用大垫圈，构成螺母与母材接触面太小，极易穿孔。现场焊缝遍及不到位。如刚性衔接衬垫焊间隙太小，无法焊透，成果垫板手一拉就掉;衬垫板标准不契合要求，乃至用钢筋代替;焊缝的成形欠好，高低不平，宽窄纷歧，飞溅、焊瘤未清除，咬肉、气孔较多;弧头弧尾不加引熄弧板，呈现凹陷等等。

仔细进行图纸审阅，编制分部、分项施工技能方案，超前预想，超前预备，提早编制材料方案，确保钢结构工程按方案进行。加强质量通病的防备，对易呈现质量问题的部位，提早制定防备办法。减少不必要的返工。针对本工程特点，编制切实可行的技能办法，消除不利因素的影响。。