

河北承德钢结构加工公司 万家同安 河北承德钢结构加工

产品名称	河北承德钢结构加工公司 万家同安 河北承德钢结构加工
公司名称	北京万家同安建筑工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市门头沟区龙兴南二路5号院2号楼6层048
联系电话	13910322198

产品详情

钢结构加工——制孔

1) 构件使用的高强度螺栓（大六角头螺栓、扭剪型螺栓等）、半圆头铆钉自攻螺丝等用孔的制作方法有：钻孔、铣孔、冲孔、铰孔或镗孔等。

2) 构件制孔优先采用钻孔，当证明某些材料质量、厚度和孔径，冲孔后不会引起脆性时允许采用冲孔。

厚度在5mm以下的所有普通结构钢允许冲孔，次要结构厚度小于12mm允许采用冲孔。在冲切孔上，不得随后施焊（槽形），除非证明材料在冲切后，仍保留有相当韧性，则可焊接施工。一般情况下在需要所冲的孔上再钻大时，则冲孔必须比固定的直径小3mm。

3) 钻孔前，一是要磨好钻头，二是要合理地选择切屑余量。

4) 制成的螺栓孔，应为正圆柱形，并垂直于所在位置的钢材表面，倾斜度应小于1/20，其孔周边没有毛刺，裂破，喇叭口或凹凸的痕迹，切削应清除干净。

5) 精制或铰制成的螺栓孔直径和螺栓杆直径相等，采用配钻或组装后铰孔，孔应具有H12的精度，孔壁表面粗糙度Ra 12.5 μm。

以上就是关于钢结构加工的内容，本文内容由北京万家同安建筑工程有限公司整理。

钢结构加工——运输、安装预拼装方法

由于受运输、安装设备能力的限制，河北承德钢结构加工，或者为了保证安装的顺利进行，在工厂里将多个成品构件按设计要求的空间设置试装成整体，以检验各部分之间的连接状况，称为预拼装。

预拼装一般分平面预拼装和立体预拼装两种状态，拼装的构件应处于自由状态，不得强行固定。预拼装检验合格后，应在构件上标注上下定位中心线、标高基准线、交线中心点等必要标记，必要时焊上临时撑件等。其允许偏差应符合相应的规定。

预拼装方法：平装法、立拼拼装法、模具拼装法。

(1)平装法

平装法操作方便，不需稳定加固措施；不需搭设脚手架；焊缝焊接大多数为平焊缝，焊接操作简易，不需技术很高的焊接工人，焊缝质量易于保证；校正及起拱方便、准确。

适于拼装跨度较小，构件相对刚度较大的钢结构，如长18m以内钢柱、跨度6m以内天窗架及跨度21m以内的钢屋架的拼装。

(2)立拼拼装法

立拼拼装法可一次拼装多拼；块体占地面积小；不用铺设或搭设专用拼装操作平台或枕木墩，节省材料和工时；省却翻身工序，质量易于保证，不用增设供块体翻身、倒运、就位、堆放的起重设备，缩短工期；块体拼装连接件或节点的拼接焊缝可两边对称施焊，可防止预制构件连接件或钢构件因节点焊接变形而使整个块体产生侧弯。

但需搭设一定数量稳定支架；块体校正、起拱较难；钢构件的连接节点及预制构件的连接件的焊接立缝较多，增加焊接操作的难度。

(3)利用模具拼装法

模具是指符合工件几何形状或轮廓的模型(内模或外模)。用模具来拼装组焊钢结构，具有产品质量好、生产效率较高等许多优点。对成批的板材结构、型钢结构，应当考虑采用模具拼装。

桁架结构的装配模，往往是以两点连直线的方法制成，其结构简单，使用效果好。

本信息由北京万家同安建筑工程有限公司为您提供，如果您想了解更多服务信息，欢迎拨打图片上的热线电话！！！！

钢结构加工——制作工艺介绍

H型钢的制作工艺：H型钢组装大概包括零件下料与拼板、组装构件、构件焊接、构件矫正。

卷制钢管的制作工艺：卷制钢管的制作包括零件下料、油压机压头、卷管、钢管成形、焊接、检测矫正。

十字柱制作工艺：十字柱的制作工艺主要包括四个步骤：制作两段T型构件，河北承德钢结构加工公司，添加工艺隔板，河北承德钢结构加工价格，拼装剩余T型板，确定平整度。

以上内容由北京万家同安建筑工程有限公司为您提供，欢迎各位朋友拨打热线电话进行咨询！

河北承德钢结构加工公司-万家同安-河北承德钢结构加工由北京万家同安建筑工程有限公司提供。北京万家同安建筑工程有限公司（www.bjwjta.com）是北京北京市,钢结构的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在万家同安领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创万家同安更加美好的未来。