

陕西娱乐场网架焊接球节点规格常用解决方案「多图」

产品名称	陕西娱乐场网架焊接球节点规格常用解决方案「多图」
公司名称	商丘佰诚金属结构有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市虞城县工业区
联系电话	15518655767 15518655767

产品详情

焊接时将电极头或铁块塞在接头间隙中的现象和危害，会因焊接时难以将电极头或铁块与被焊件熔合而导致熔合不完全、熔合不完全等焊接缺陷，从而降低连接强度。如果用生锈的焊条头或铁块填充，很难保证与母材相同的材料；如果焊条头和铁块上有油渍和杂质，焊缝会有气孔、夹渣、裂纹等缺陷。所有这些条件将大大降低接头的焊接质量，娱乐场网架焊接球节点规格，并且不能满足设计和规范对焊接质量的要求。预防措施1)当工件的装配间隙较大但不超过规定的允许范围，且装配间隙超过薄板厚度的2倍或20毫米以上时，应采用堆焊方法填充凹陷部分或减小装配间隙

。不要焊接到角落，跑到另一边。对于等强度对接，吊车梁翼缘板和腹板两端不设引弧板和抽拉板，其危害是当焊接对接焊缝、全熔透角焊缝、吊车梁翼缘板和腹板焊缝时，引弧板和抽拉板不设在引弧和抽拉位置。因此，在焊接起止端时，电流和电压不够稳定，起止点温度不够稳定，容易导致起止端熔合不完全、熔透不完全、裂纹、夹渣、气孔等缺陷，从而降低焊接强度，达不到设计要求。预防措施焊接对接焊缝、全熔透角焊缝以及吊车梁翼缘板和腹板之间的焊缝时，引弧板和引出板应设置在焊缝的两端。它的功能是将两端容易出现缺陷的零件从工件中引导出来，然后切断有缺陷的零件以保证焊接质量。

网架验收：网架验收分二步进行，步是网架仍在吊装状态的验收；第二步是网架独立荷载，吊装卸荷后的验收。

检查网架焊缝外观质量，应达到设计要求与规范标准的规定。

四边塞杆，(即合拢时的焊接管)，在焊接24h后的超声波探伤报告，以及返修记录。

检查网架支座的焊缝质量。

钢网架吊装设备卸荷。观察网架的变形情况。网架吊装部分的卸荷应该缓慢、同步进行，防止网架局部变形。

陕西娱乐场网架焊接球节点规格常用解决方案「多图」由商丘佰诚金属结构有限公司提供。商丘佰诚金属结构有限公司（www.guanghuxi.cn）是河南商丘电焊设备与器材的企业，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。在佰诚领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创佰诚更加美好的未来。同时本公司（www.guanghuxi.cn）还是从事焊接球，网架焊接球，焊接空心球的厂家，欢迎来电咨询。