

钢结构加工制作工艺方案 钢结构加工制作 皇东钢结构服务好

产品名称	钢结构加工制作工艺方案 钢结构加工制作 皇东钢结构服务好
公司名称	河南皇东钢结构工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省安阳市龙安区107国道与文明大道交叉口东南角
联系电话	13849207394 13849207394

产品详情

D、对于钢梁的吊装，由于钢梁为不规则工字钢，绑扎点容易滑动，钢结构加工制作，故一吊装悬挂点用的专用钢板 =14mm厚钢连接板，并用螺栓与钢梁上弦紧固

E、起吊构件时，速度不能太快，不能在高空停留太久，严禁猛升、猛降，以防构件脱落。

F、构件安装后，应检查各构件的连接和稳定情况，当连接确实安全可靠，钢结构加工制作规范，方可松钩、卸索。

G、吊装高空对接构件时需绑好溜绳，控制其方向。

H、雨天作业时，应采取必要的防滑措施，钢结构加工制作工艺方案，夜间作业应有充足的照明。

4、特别指出，对于夹层吊装时的松钩、卸索，施工人员应站在稳固可靠的梯子之上。

5、严禁在高空向下抛掷物料。

设备钢结构通常会在以下方面提出特殊要求或者更高要求:

结构件:材质、表面粗糙度、公差、表面处理、直线度(或弧度)

连接:孔位偏差、螺栓等级;焊接方法、焊接标准、焊材;气密性，钢结构加工制作技术，要求进行无损检

测、液体渗透检测等

整体结构:垂直度、水平度等

包装:包装材料、包装方法

仓储:环境温度、环境湿度

运输:装卸、车内摆放、集装箱内摆放，等等。

施焊时不注意控制电弧长度

现象与危害

施焊时不根据坡口形式、焊接层数、焊接形式、焊条型号等适当调整电弧长度。由于焊接电弧长度适用不当，较难得到高质量的焊缝。

防治措施

为了保证焊缝质量，施焊时一般多采用短弧操作，但可以根据不同的情况选用合适的弧长以获得的焊接质量，如V形坡口对接、角接的层应适用短些的电弧，以保证焊透，且不发生咬边现象；第二层可以稍长，以填满焊缝。焊缝间隙小时，宜用短弧，间隙大时电弧可稍长，焊接速度加快。仰焊电弧应，以防止铁水下流；立焊、横焊时为了控制熔池温度，也要用小电流、短弧焊接。另外无论采取什么焊接在运动过程中，要注意始终保持弧长基本不变，以此确保整条焊缝的熔宽和熔深一致。

钢结构加工制作工艺方案-钢结构加工制作-皇东钢结构服务好由河南皇东钢结构工程有限公司提供。河南皇东钢结构工程有限公司（www.hnhdjg.com）是一家从事“钢板仓、钢板仓维修、钢结构等”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“钢板仓、钢板仓维修、钢结构等”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使皇东钢结构在钢结构中赢得了众的客户的信任，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！同时本公司（www.ktblg.com）还是从事螺旋仓厂家，螺旋仓价格，螺旋仓销售的厂家，欢迎来电咨询。