

钢结构厂房施工 钢结构 湖北康源钢结构

产品名称	钢结构厂房施工 钢结构 湖北康源钢结构
公司名称	湖北康源钢结构有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北省武汉市汉川马口工业园
联系电话	15871493999

产品详情

檩条安装

1、 檩条的地面运输

从原材料堆放场地用卡车或平板车将檩条运输至吊机位置，然后用钢丝绳捆绑结实。

2、 垂直运输：

将捆绑结实的檩条采用现场吊机将檩条吊运至其安装部位。因为檩条单重小，且为线性杆件，绑扎容易，吊装时主要耗时的是起钩和落钩，为提高安装速度，采用一钩多吊的方法来提高工作效率，

、根据本系统工程屋面板制作安装标准及钢结构施工单位移交的测量数据，确定各檩条定位点的高差是否需调整，若需调整，则用所需调整量的钢板予以调高处理。数量不超过三块，块与块之间采用焊接处理。使整个檩条面按安装标准达到基本平滑。垫块在安装前须除锈，钢结构生产企业，涂装处理按檩条的涂装要求。

、金属屋面板系统的定位安装主要分檩条的檩托板定位和钢支撑的定位，其安装应严格按照批准的设计图纸进行。采用全站仪及经纬仪按设计要求进行放线，并安装定位线弹在钢支撑上。

湖北康源钢结构有限公司位于湖北省汉川市马口镇汉川高铁站旁合丁公路，是湖北孝感地区一家综合专业生产及经营全套大跨度钢结构厂房、项目筹划、优化设计、多高层钢结构设计、制作、安装为一体的专业钢结构公司。

1.工艺技术要求

分段焊接时，钢结构，应在分段四周及中间位置压铁，焊接应从中间向前后、左右展开，对称施焊，并注意先把所有焊缝的打底焊道焊接后再进行中间焊道和盖面焊道；腹板与顶底板的熔透角焊缝，离开后合拢口300mm范围内暂不焊接，先焊接熔透角焊缝箱体内部的角焊缝，然后外侧清根。由于工作量较大，为防止箱体产生扭曲变形，必须用角钢(主要是腹板上口之间)作斜撑临时加强。加强材间距不超过2000mm；施工现场合拢缝焊接原则：先焊接承受横向拉应力的施工顶板(或底板)的对接合拢焊缝。如对支座附近(主要是1/4跨度之间)合拢焊接顺序：先焊接顶板对接缝，钢结构厂房施工，再底板对接缝，后腹板对接缝，后焊接腹板(包括其他纵向加强结构)与顶、底板的角焊缝。对于跨中段合拢接头(主要是1/4跨度之间)先焊接底板对接缝，再顶板对接缝，后腹板对接缝，后焊接腹板(包括其他纵向加强结构)与顶、底板的角焊缝。

抗震性低层别墅的屋面大都为坡屋面，因此屋面结构基本上采用的是由冷弯型钢构件做成的三角型屋架体系，轻钢构件在封完结构性板材及石膏板之后，形成了非常坚固的"板肋结构体系"，钢结构厂房，这种结构体系有着更强的抗震及抵抗水平荷载的能力，适用于抗震烈度为8度以上的地区。钢结构厂房·利达抗风性型钢结构建筑重量轻、强度高、整体刚性好、变形能力强。建筑物自重仅是砖混结构的五分之一，可抵抗每秒70米的飓风，使生命财产能得到有效的保护。耐久性轻钢结构住宅结构全部采用冷弯薄壁钢构件体系组成，钢骨采用超级防腐高强冷轧镀锌板制造，有效避免钢板在施工和使用过程中的锈蚀的影响，增加了轻钢结构的使用寿命。结构寿命可达100年。钢结构厂房施工-钢结构-湖北康源钢结构由湖北康源钢结构有限公司提供。湖北康源钢结构有限公司(www.kygg58.com)为客户提供“钢结构,彩板加工”等业务，公司拥有“康源钢结构”等品牌，专注于钢结构等行业。欢迎来电垂询，联系人：马经理。同时本公司(www.kyhcszw.com)还是从事合成树脂瓦价格，树脂瓦厂家，合成树脂瓦批发的厂家，欢迎来电咨询。