

装配式楼梯钢模板生产 装配式楼梯钢模板 北铝天星

产品名称	装配式楼梯钢模板生产 装配式楼梯钢模板 北铝天星
公司名称	北京北铝天星金属结构有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市通州区张家湾镇张辛庄村煤炭公司院内
联系电话	13810378150

产品详情

钢模板的结构

1、钢模板组合；每节组合高度1200mm墩身端侧半圆弧边与标准块组合、托盘与墩帽分解组合，标准组合块1700×1202mm肋板间距3500×4500肋板高度（面板+肋高）86mm。

2、钢模板加工对于肋板的配制；带有异形角、面的部其肋板加工必须在卡模上焊接定型必须用样板反复矫正、严禁徒手制作。

3、钢模板加工组合边框加工成子母扣形。

4、钢模板标准组合段；每节段加工过程预留对拉螺栓孔位8处，

5、钢模板内肋十字组合焊缝每个焊接处焊缝长度累计 70%肋板宽度。

想要了解更多钢模板的相关内容，请及时关注北铝天星网站。

钢模板组合焊接是什么？

1、模扇制作；必须在有一定刚的胎模上施工，定型肋板组焊——肋板矫正检测——骨架装配定位焊——组对面板焊接，装配式楼梯钢模板厂家，焊接成型。

2、钢模板成型必须在胎模上施工，装配式楼梯钢模板生产，对于组合装配用的螺栓孔、在组合装配时应

预先拧紧螺栓，防止在组装时、螺栓孔或其它相临部位尺寸错位。

3、钢模板肋条骨架网加固焊可在胎模下施焊，肋条骨架网加固焊后须经矫正后再上胎模组合钢模面板。

4、钢模面板上胎必须经矫正矫平修边处理，组合肋条骨架网对位固定，装配式楼梯钢模板制作，面板与筋板肋条边贴付平顺压紧施焊。钢模骨架网与面板组焊筋板和面板焊接采用对称间隔焊。

想了解更多关于钢模板的相关资讯，请持续关注本公司。

钢模板在加工过程中需要注意什么？

1、组合肋板角钢槽钢及其它型钢必须顺直无变形（变形死弯），主要受力处的筋肋必须选用整料、对于异形折角圆弧等无法使用整料的部位必须严格按照操作。

2、钢模在排料、下料时对于焊接量较大的部位、下料时应预留焊接收缩量。钢模板组合装配、加工应按图纸给定尺寸模数加工，装配式楼梯钢模板，中心孔坐标尺寸位置准确，且必须保证钢模板的组合精度及装配过程的互换精度。

期望大家在选购钢模板时多一份细心，少一份浮躁，不要错过细节疑问。想要了解更多钢模板的相关资讯，欢迎拨打图片上的热线电话！！！！

装配式楼梯钢模板生产-装配式楼梯钢模板-北铝天星由北京北铝天星金属结构有限公司提供。北京北铝天星金属结构有限公司（www.beilvtianxing.com）是一家从事“钢结构制作安装,各种焊接加工,中厚板剪切折弯等”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“北铝天星”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使北京北铝天星在金融专用设备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.shuichulioem.cn）还是从事幕墙钢架，幕墙钢构件，钢构件加工的厂家，欢迎来电咨询。