

河南新乡 钢结构郑州箱型柱管桁架钢箱梁制作加工基地新乡

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 河南新乡 钢结构郑州箱型柱管桁架钢箱梁制作加工基地新乡 |
| 公司名称 | 新乡市新鸿程钢结构工程有限公司 |
| 价格 | 5000.00/吨 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河南省新乡市红旗区 |
| 联系电话 | 0373-7015592 18240666998 |

产品详情

如果设计需要在箱形柱内灌du混凝土的，箱形柱内隔板需预留施工zhi洞孔和逸气孔，一般采用dao增大孔洞尺寸以二孔合一。具体施工以逐节柱进行以避免混凝土塌落高度过大，施工一般直接在柱顶施灌而不采用其它特别的措施。必究箱形柱内灌混凝土只要求紧密，故震动还是必须的。

如果是柱外包混凝土，则箱形柱外应焊有栓钉，栓钉一般间距200，高130。外扎一层钢筋笼，立模板，打混凝土。

钢结构箱型bai柱制作工序较多，在此主要介du绍钢结构箱型柱制作重zhi点工序的焊接工艺。

钢结构箱型柱dao在内腔需要增设隔板，这些隔板有些是由于梁柱连接处，需要加强而设计的，也有的是制造工艺所需增设的。隔板与4块壁板焊接时，应采用电渣焊隔板及衬板全熔透焊缝，隔板与两侧壁板连接时，可采用手工C02气体保护焊，与上下两块壁板（盖板）连接时采用中焊科技电渣焊。隔板CO：气体保护焊要求隔板开K形坡口，当两隔板间距小于200 mm时，隔板间焊道不40便于施焊时也可采用单边V形坡口、背面加垫板，K形坡口和V形坡口都必须保证熔透焊，焊接参数见表2。隔板电渣焊焊道也为全熔透，电渣焊上、下焊孔要求在焊缝正中位置，焊剂、熔嘴要求烘干温度为200～250，焊丝伸出熔嘴20 mm左右，同一个隔板两侧的电渣焊应同时施焊以避免构件焊接变形