

管桁架施工体育场管桁架加工异形管桁架生产

产品名称	管桁架施工体育场管桁架加工异形管桁架生产
公司名称	江苏七子建设科技有限公司
价格	7500.00/吨
规格参数	品牌:七子钢构 型号:Q235 产地:江苏徐州
公司地址	徐州市铜山区铜山街道办事处葛楼村
联系电话	0516-85756628 13951914477

产品详情

[管桁架加工](#)之钢结构焊接节点处理：(1)塞焊和槽焊焊缝的尺寸、间距、填焊高度要求如下。

塞焊和槽焊的有效面积应为贴台面上圆孔或长槽孔的标称面积。

为防止母材过热，塞焊焊缝的小中心间隔应为孔径的4倍，槽焊焊缝的纵向小间

距应为槽孔长度的2倍，垂直于槽孔长度方向的两棒槽孔的小间距应为槽孔宽度的4倍。

为保证焊缝致密、无气孔、无夹渣所需的填焊空间，塞焊孔的小直径不得小于开孔板厚度加8 mm，大直径应为小直径值加3 mm，或为开孔件厚度的2-25倍，并取两值中较大者；槽孔长度不应超过开孔件厚度的10倍，小和大槽宽规定与塞焊孔的小及大孔径规定相同。

塞焊和槽焊的填焊高度。当母材厚度等于或小于16 mm时，应与母材厚度相同；当母材厚度大于16 mm时，不得小于母材厚度的一半，并不得小于16 mm。

塞焊焊箍和槽焊焊箍的尺寸应根据贴台面上承受的剪力计算确定。(2)角焊缝的尺寸。为防止因热输入量过小而使母材热影响区冷却速度过快而形成硬化组织，用低氢焊条时减少了氢脆的影响，小角焊缝尺寸可比非低氢焊条时小一些。角焊缝的尺寸应符合下列规定。

角焊箍的小计算长度应为其焊脚尺寸(a_f)的8倍，且不得小于40 mm；焊缝计算长度应为扣除引弧、收弧长度后的焊建长度。角焊缝的有效面积应为焊缝计算长度与计算厚度的乘积。对任何方向的荷载，角焊缝上的应力应视为作用在这一有效面积上。

断续角焊缝焊段的小长度应不小于小计算长度。角焊缝小焊脚尺寸宜按表3-10取值。

当被焊构件中较薄板厚度 ≤ 25 mm时，宜采用局部开坡口的角焊缝。

采用角焊缝焊接接头，不宜将厚板焊接到较薄板上。