

网架钢支座 网架安装工程 网架安装价格

产品名称	网架钢支座 网架安装工程 网架安装价格
公司名称	江苏七子建设科技有限公司
价格	5500.00/吨
规格参数	品牌:七子钢构 产地:徐州 型号:定制
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

空心球-钢管网架结构焊接(一般师傅不教的技术)

一、焊接工艺顺序

空心球钢管网架结构的安装焊接方法根据结构的跨度和安装方法不同而异一般是根据网架的几何平面特点和起重条件将整片网架分成几块在地面分别组焊成片然后在高空拼焊成整体网架

球体一般在工厂制作焊接钢管采用无缝管小型网架应尽可能在工厂将球体和钢管组焊成。”哑铃式构件以减少现场焊接工作量。大型网架则在现场地面进行球管小拼焊接并成片尽量减少高空焊接工作量。网架形状为空间曲面时往往各球.管随标高各异则宜部外采用高空散装方案。

二、球制作焊接工艺

1、空心球制作焊接接头坡口形状与尺寸

网架结构的空心球一般用热压工艺制作首先将钢板下料后加热至850~900 然后采用上、下模具热压成半球形经检验圆度合格后修切边缘及坡口、装配定位焊接内环肋较后进行成品球的焊接。图1所示为《网架设计与施工规程》规定的不肋空必球与加肋空心球的焊接接头坡口形式及尺寸。

2、空心球制作焊接接头的焊接方法可用药皮焊条手工电弧焊或二氧化碳保护半自动或自动焊，球体则放在转胎上转动。壁厚大于16mm的大型空心球制作焊接时宜用埋弧自动焊，但可先用二氧化碳气焊或手工电弧焊小直径焊条打底 以保证焊透同时避免烧穿然后再用自动埋弧焊填充、盖面。其焊接参数与平板焊

接相近大规模生产时还可以采用机床式球体自动焊接设备。

3、空心球不转动手工和半自动焊接顺序，一般采用180度对称焊接法见图2.节点焊接时应采取对称焊接法保证杆件轴线角度的准确性并减小焊接应力图3所示为球-管节点焊缝的分区焊接顺序。在地面小拼时尽量使球体在下，钢管在上而处于俯焊位置，在高空焊接时，图2中的1、2焊缝则尽可能采取立焊或斜立焊位置。分片网架的总拼装焊一般从中心开始由四名焊工同时向四力辐射进行以保证整体尺寸精度。

三、空心球-钢管网架安装焊接工艺

1、球-管接头坡口形式和尺寸

根据《网架设计与施工规程》的要求，钢管与空心球全焊透连接时，钢管应开坡口、留间隙、加内套以实现焊缝与钢管的等强连接。否则应按角焊缝计算。大型网架为了减小焊接应力与收缩变形应尽可能采用全焊透连接图4所示即为JC-01规定的球管焊接接头坡口形式和尺寸。

2、球-管节点安装焊接方法

网架球-管节点的安装焊接应在专门的拼装胎架根据例管壁厚上进行小拼以保证小拼单元的形状及尺寸准确。

高空总拼的各单元应在地面进行预拼装以保证总体尺寸的准确性。

在小拼或预总拼时焊前应估算出节点焊缝的横向收缩量采取钢管预留长度的方法，使小拼及总体拼装的尺寸准确

四、焊接质量要求

制作焊接过程中应严格控制各构件及单元体的尺寸和焊接收缩量才能保证网架安装时顺利合拢。钢管下料时长度允差应为 $\pm 1\text{mm}$;焊接空心球尺寸允差列于(JGJ-91)(表一);单锥体尺寸允差(JG7-91)列于(表二)。

空心球产品质量应符合《钢网架焊接球节点》(JJ75.2-91)的规定。焊缝无损探伤要求按JJ7-91规定为网架受拉杆节点抽检20%。合格评定标行标准《钢结构工程施工质量验收规范》(GB50205)所规定的二级焊缝要求。