

大型钢构工程施工加工厂家

发布日期：2025-09-25 | 阅读量：27

地面钢结构安装1、钢结构立柱安装钢结构立柱按标高调节方式可分为：可调节式和不可调节式（如图2-1所示），可调节式用于地面基础在可控制范围，立柱的调节量可满足补偿地面误差，钢平台水平精度要求较高的场合，可调节式可节约现场安装时间，立柱可安装前按图纸预制完成。不可调节式用于地面基础标高不可控，不可调节本身高度，钢结构水平精度要求不高的场合，不可调节式需在现场测量后预制，现场安装时间加长。1-1、可调节式立柱安装方法可调节式立柱可以先安装底座，后将立柱安装在底座上，利用高度调节螺栓再对立柱标高、垂直度进行调整满焊。安装方法如下[a]在安装地面上按施工图将立柱位置中心线画出，将立柱底座放于中心交叉线上，底座中心与放线中心对齐，通过底座螺栓孔向地面画定位标记，按照地面固定螺栓长度、直径选用相应冲击钻头，对准地面标记向下垂直钻眼，清理螺栓孔，放入螺栓，安装立柱底座固定[b]如图（2-1-1）所示：立柱安装时先把调节螺栓装入立柱底部，用叉车或其它起吊设备，利用钢丝绳从顶部吊起，立柱底部从立柱底座侧边滑入或从底座上方直接插入，穿上紧固螺栓并装上平垫、弹垫、螺帽，松开吊装绳，对立柱垂直度、标高进行调整。钢构工程施工图纸的基本知识有哪些？大型钢构工程施工加工厂家

****螺栓连接摩擦面的抗滑移系数与钢材种类、表面处理所用的砂的种类、风压、喷砂时间、试验前摩擦面的锈蚀程度均有关系。因此钢结构制作单位必须对有代表性的进行抗滑移系数试验。试板的处理应与实际生产一致，规范要求每两千吨钢结构应进行一组试验，每组试验需有六副试板，其中三副应在钢结构生产前进行试验，另三副应在钢结构**螺栓安装前进行复试，以验证**螺栓连接摩擦面抗滑移系数仍在规范或设计要求范围内。钢结构生产中如变换**螺栓连接摩擦面预处理场地，或变换处理方式，必须重新进行抗滑移系数试验。）**（2）**螺栓连接摩擦面的安装质量、**螺栓的施拧程度等分别进行不小于10%的检查。扭力扳手应经过标定，每班使用前及班后应对扭力扳手进行复查，并做好检查记录。终拧后1h后、48h内监理应会同施工单位质检检查终拧扭矩。同时检查螺栓丝扣外露应为2-3扣（允许10%的螺栓丝扣外露1扣或4扣）。（施工单位应准备两把扭力扳手，一把施工扳手，误差在5%以内，另外一把作为检测扳手，误差在3%以内。每班使用前及班后对施工扳手用检测扳手进行检测。**螺栓不可作为定位螺栓用，**螺栓初拧至终拧应在24h内完成。**螺栓终拧扭矩检测应用检测扳手进行。）。山西钢构工程施工安装方案钢构工程施工的厂家报价多少钱？**

这时可用手转动微倾螺旋使气泡两端的象完全居中。读数是用十字线，截读水准尺上的读数。现在的水准仪有倒象望远镜，读数时应由上而下进行。先估读毫米级读数，后报出全部读数。注意，水准仪使用步骤一定要按上面顺序进行，不能颠倒，特别是读数前的符合水泡调整，一定要在读数前进行。安装立柱标高值调整，要先从设计零米基准引到安装立柱，步骤如图

(2-1-3) 所示：安放好水准仪，标尺放于厂房立柱零米点，读取标尺数值，设读取设置为1200，再将标尺放于设备立柱安装点，读取标尺数值，设读取数值为1180，那么设备立柱安装点比厂房立柱零米点低20mm□即标高落差为-20mm□设立柱设计标高为4200mm□那么立柱的实际调整到的长度为 $4200 - (-20) = 4220\text{mm}$ □将立柱安装点得立柱高度调整到顶部距地面为4220mm□还有一种方法是：设安装立柱标高为4200mm□设立柱顶板厚度为16mm□可以从厂房立柱零米点向上返4200mm□画一道线，是标尺垂直倒置，使标尺顶部与划线平齐，用水准仪读取数值设为3000，然后将标尺顶部再顶住安装立柱顶板底部，并垂直放置，那么要想安装立柱标高为4200mm□水准仪的读数应为 $3000 - 16 = 2984$ ，若读取数值小于2984，则说明立柱低于标准高度4200mm□

主要控制构件的中心线、标高基准点等标记、钢构件安装时的定位轴线对齐质量、钢构件表面的清洁度等。⑥如钢构件出厂合格证齐全；**螺栓连接施工完成并经监理检验合格，则本工程合格。（5）钢桁架安装质量控制要素1）钢桁架制作严格按照设计图纸及规范□GB50205-95□的要求进行□H型钢焊接制作时应采取反变形措施，并且分段按序焊接，焊接材料选用J507焊条。钢结构制作时切割采用半自动切割，用砂轮机对切割面进行倒角工作，以确保油漆及防火涂料的附着程度。钢结构的连接螺栓孔采用机械制孔，钻孔的精度必须符合规范要求及安装要求。**螺栓连接摩擦面的处理先采用人工除浮锈再喷砂处理。摩擦面的摩擦系数及**螺栓的试验按规范进行。2）钢桁架安装前，检测基础标高、钢结构安装几何尺寸，各部分间隙达到图纸要求。按照施工图纸及规范严格验收，合格后方可进行下一步工作。3）在安装场地对制作好的钢结构进行预组装，校对尺寸无误后开始安装工作。4）由于钢桁架的跨距大，起吊时应防止结构变形。钢桁架的安装采用50吨吊车采用多吊点对称吊装施工方法，进行吊装工作。5）**螺栓的施工采用扭矩法施工，**螺栓的初拧及终拧均采用电动扭力扳手进行。钢构工程施工中常用的材料有哪几种？

如**螺栓连接摩擦面抗滑移系数试验合格、**螺栓质量证明文件合格有效、终拧扭矩检查合格，监理抽检合格，则本紧固件连接分项合格。03钢零部件加工工程监理工作控制要点（1）检查钢材的切割下料质量，包括从切割面观察钢材的质量、用钢尺、塞尺等检查切割边的质量，应符合规范要求。（2）控制钢材、钢构件热矫形，加热温度不得大于9000C□热矫正工人通过加热区的颜色控制温度），严禁对低合金钢进行强制冷却（如浇水）。用游标卡尺或孔径量规抽查10%螺栓孔径以及孔壁质量，抽查螺栓孔孔距。（3）钢结构承包商自检合格，监理抽查合格，则钢零件及钢部件加工工程分项合格。04钢构件预拼装、组装工程监理工作控制要点（1）应检查预拼装所用的支撑凳或钢平台稳固可靠，并检查其相对位置。检查钢构件上的所有零时固定和拉紧装置是否拆除。监理现场采用试孔器抽查螺栓孔的穿孔率，并符合GB50205□钢结构工程施工质量验收规范》要求。（2）监理应要求钢结构制作单位按预拼装单元全数检查拼装尺寸，并符合GB50205□钢结构工程施工质量验收规范》附录D表的要求。（3）对于焊接H型钢按规范要求抽查焊缝布置，翼缘板拼接焊缝和腹板拼接焊缝的间距应大于200mm□钢构工程施工的具体施工方案。盐城钢构工程施工生产厂家

徐州钢构工程施工厂家哪家好？大型钢构工程施工加工厂家

安装完成后检查横梁实际间距是否符合图纸要求，若不符需对横梁间距进行调整，夹板固定方式调制，是在立柱顶板上向需要调整方向进行扩孔；焊接连接方式调整，是将点焊部位焊点用打磨机打掉，将横梁向需要调整方向调整。待调整完成将螺栓拧紧并上锁紧螺母或将横梁与立柱顶板之间满焊。钢结构纵梁安装钢结构纵梁安装方式有插接在横梁中间，插接梁是安装在两横梁垂直方向的梁，安装上平面与横梁一致，插接梁安装有直接焊接和螺栓连接两种。大型钢构工程施工加工厂家

江苏恒久钢构股份有限公司是一家有着先进的发展理念，先进的管理经验，在发展过程中不断完善自己，要求自己，不断创新，时刻准备着迎接更多挑战的活力公司，在江苏省等地区的建筑、建材中汇聚了大量的人脉以及**，在业界也收获了很多良好的评价，这些都源自于自身不努力和跟大家共同进步的结果，这些评价对我们而言是比较好的前进动力，也促使我们在以后的道路上保持奋发图强、一往无前的进取创新精神，努力把公司发展战略推向一个新高度，在全体员工共同努力之下，全力拼搏将共同江苏恒久钢构供应和您一起携手走向更好的未来，创造更有价值的产品，我们将以更好的状态，更认真的态度，更饱满的精力去创造，去拼搏，去努力，让我们一起更好更快的成长！