

钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装

垫放垫铁的位置及分布应正确，具体非应应根据钢柱底座板受力面积大小，应垫在钢柱中心及两侧受力集中部位或靠近地脚螺栓的两侧。

垫铁垫放的主要要求是在不影响灌浆的前提下，相邻两垫铁组之间的距离应愈近愈好，这样能使底座板，垫铁和基础，起到全面承受压力荷载的作用，共同均匀的受力；避免局部偏压集中受力或底板在地脚螺栓紧固受力时发生变形。直接承受荷载的垫铁面积，应符合受为需要，否则面积太小，易使基础局部集中过载，影响基础全面均匀受力。一般钢柱安装用垫铁均为非标准，不中安装动力设备垫铁的要求那么严格，故钢柱安装用垫铁的设计施工图上一般不作规定和说明，施工时可自行选用确定。选用确定垫铁的几何尺寸及受力面积，可根据安装构件的底座面积大小标高水平度和承受载荷等实际情况确定。因此，安装时应根据实际标高尺寸确定垫铁组的高度，再确定每组垫铁厚薄的配合；规范规定，每组垫铁的块数不应超过三块。垫放垫铁时，应将厚垫铁垫在下面，薄垫铁放在最上面，最薄的垫铁宜垫放在中间；但尽量少用或不用薄垫铁，否则影响受力时的稳定性和焊接(点焊)质量；安装钢柱调整水平度，在确定平垫铁的厚度时，钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装还应同时锻造加工一些斜垫铁，其斜度一般为 $1/10 \sim 1/20$ ；垫放时应防止产生偏心悬空，斜垫铁应现对使用。垫铁在垫放前，应将其表面的铁锈油污和加工的毛刺清理干净，以备灌浆时能与混凝土牢固的结合；垫后的垫铁组

露出底座板边缘外侧的长度约 \sim mm,并在层间两侧用电焊点焊牢固。灌浆前,应认真检查垫铁组与底座板接触的牢固性,常用0kg重的小锤轻击,用听声的办法来判断,接触牢固的声音是实音;接触不牢固的声音是碎哑音。欢迎大家加入化工模拟软件讨论群:欢迎大家加入化工模拟软件讨论群:欢迎大家加入化工模拟软件讨论群:现在我们施工的项目,没有特殊要求的非振动设备基本都是使用螺栓调平,振动设备要求比较高一点,才使用垫铁调平。

无垫铁安装

当然,最后钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装还是要通过载荷计算的~钢结构工程的施工要切实作好钢结构制作及安装单位的考察与选择工作我们知道,钢结构工程的施工要经过工厂制作和现场安装两个阶段,这两个阶段可由一个施工单位完成,但有时也可能由两个单位分别完成(分包)。

钢结构制作安装单位的考察内容主要有:企业资质,生产规模,技术人员数量职称及履历,技术工人数量及资格证,机械设备情况,以及业绩情况等级。

严格审查承包单位提交的钢结构制作工艺及安装施工组织设计施工组织设计是承包单位编制的指导工程施工全过程各项活动的重要综合性技术文件,认真审查施工组织设计是监理工作事前控制和主动控制的重要内容。钢结构工程要针对制作阶段和安装阶段分别编制制作工艺和安装施工组织设计,其中制作工艺内容应包括制作阶段各工序各分项的质量标准技术要求,以及为保证产品质量而制订的各项具体措施,如关键零件的加工方法,主要构件的工艺流程工艺措施,所采用的加工设备工艺装备等。要充分重视制作阶段的监理工作如前所述,钢结构工程均要经过工厂制作和现场安装两个阶段,而制作和安装一般是由钢结构工程公司下属的两个基层单位(制作车间和安装项目部)分别负责,有时钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装还可能由制造厂和安装公司两个单位分别完成(分包)。监理工程师要充分重视制作阶段的监理工作,要象其他类型工程的监理工作一样,切实搞好事前控制和事中控制,对各工序各分项都要做到检查认真而及时严格而到位。安装阶段的监理钢结构安装阶段的监理工作内容主要是监督承包单位内部管理体系和质保体系的运行情况,督促落实施工组织设计的各项技术组织措施,严格按照国家现行钢结构有关规范标准进行施工。钢结构安装阶段的监理工作应重点抓好以下几个环节:安装方案的合理性和落实情况安装测量高强度螺栓的连接安装焊接质量安装尺寸偏差的实测涂装等。监理工作要加强现场巡视检查平行检验和旁站监督,尤其是在目前部分钢结构施工单位素质偏低,施工仍欠规范的情况下,切实做好现场巡视和旁站,对于确保钢结构工程的施工质量,更有现实意义。

钢结构安装

关于钢结构工程的试验检测工作钢结构工程的制作及安装施工的多项试验检测工作是一般土建工程所没有的，这些试验检测项目主要有：钢材原材有关项目的检测（必要时），焊接工艺评定试验（必要时），焊缝无损检测（超声波X射线磁粉等）高强度螺栓扭矩系数或预拉力试验高强度螺栓连接面抗滑移系数检测钢网架节点承载力试验钢结构防火涂料性能试验等。作好这些试验检测工作要注意以下几点：要监督委托有相应资质的检测机构进行；要坚持取样送检的见证制度，要避免试件与工程不一致现象；对于部分检测项目，具有相应资质的检测机构较少，路程较远，且费用较高，在这种情况下，监理工程师必须坚持原则，态度明确，立场坚定，及时督促承包单位落实这些工作，这是确保钢结构制作与安装质量及施工进度的必要措施，也是现行钢结构工程施工质量验收规范规定的“主控项目”。钢结构工程其钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装几个重要质量控制点。1.地脚螺栓的预埋地脚螺栓的预埋质量直接影响钢结构的安装质量，控制好地脚螺栓（群）的位置垂直度长度和标高，对于减少扩孔及调整工作量（甚至避免返工），提高结构安装质量具有重要意义。基础砼浇筑前监理工程师必须严格检查预埋螺栓施工方法的合理性可靠性，以及各项实测指标是否在规范规定范围内。焊接工程质量控制焊接工程是钢结构制作和安装工程最重要的分项之监理工程师必须从事前准备，施焊过程和成品检验各个环节，切实作好焊接工程的质量控制工作。目前，我市钢结构施工单位绝大部分都具备自动埋弧焊机，部分具备半自动气体保护焊机，仅在个别部位采用手工施焊。

焊接质量问题较多存在于手工焊缝，这些问题有：焊瘤夹渣气孔没焊透咬边错边焊缝尺寸偏差大不用引弧板焊接变形不矫正飞溅物清理不净等。鉴于这种情况，监理工程师必须做好以下各项工作：（1）检查焊接原材料出厂质量证明书；检查焊工上岗证；督促进行必要的焊接工艺试验；施焊过程中加强巡视检查，监督落实各项技术措施；严格进行焊缝质量外观检查和焊缝尺寸实测；督促进行无损检测工作。

高强度螺栓连接工程高强度螺栓连接工程也是钢结构工程最重要的分项之也是目前施工质量的薄弱环节之主要表现在：（1）高强度螺栓有以次充好现象，（用普通精制螺栓代替高强度螺栓）；高强度螺栓连接面处理达不到规范要求，包括表面处理情况，平整密贴情况，螺栓孔质量情况等；高强度螺栓施拧不按规范规定进行，如不分初拧终拧而一次完成，不用扭矩扳手全凭主观估计等。

为保证高强度螺栓连接工程的施工质量，监理工程师必须以高度的责任心，在督促承包单位提高质量意识加强质量管理落实质量保证措施的同时，积极采用旁站监督平行检验等工作方法，只有这样才能使高强度螺栓连接工程的施工质量处于严格的控制之下。钢结构除锈及涂装工程钢结构的除锈和涂装是目前钢结构承包单位较易

忽视的一项工作，也是钢结构工程施工的薄弱环节。这种现象不纠正，对钢结构的施工质量影响甚大，因为除锈和涂装质量的合格与否直接影响钢结构今后使用期间的维护费用，钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装还影响钢结构工程的使用寿命结构安全及发生火灾时的耐火时间（防火涂装）。造成这种现象的思想根源在于承包单位有关人员对涂装工作的重要性认识不足，再加上缺乏质量责任心，甚至惟利是图，最终导致涂装工程质量经常出现问题。

故监理工程师必须对除锈和涂装工作给予高度重视，对各个工序进行严格的检查验收，这是确保钢结构涂装质量的基础和保障。关于钢结构工程的涂装质量，应抓好以下工作：（1）对构件的除锈质量按照设计要求的等级进行严格的验收；检查涂装原材料的出厂质量证明书，防火涂料钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装还要检查消防部门的认可证明；涂装前彻底清除构件表面的泥土油污等杂物；涂装施工应在无尘干燥的环境中进行，且温度湿度符合规范要求；涂刷遍数及涂层厚度要符合设计要求；对涂层损坏处要做细致处理，保证该处涂装质量；认真检查涂层附着力；严格进行外观检查验收，保证涂装质量符合规范及标准要求。目前，工程实际中出现的问题主要有：施工单位不制定彩板（夹芯板）施工方案，彩板接缝板檩之间的连接彩板配件制作安装等节点构造处理不细或不可靠，维护结构渗漏，彩板分项工程观感质量存在不平整不顺直不严密变形划伤污染现象等。针对以上情况，监理工程师在工作中要注意以下几点：彩板（夹芯板）制作安装前一定要督促施工单位制定周密可靠的彩板工程施工方案，尤其是要制定详细的排板方案建筑构造作法及质量保证措施；制作安装过程中要加强巡视检查旁站监督和平行检验，使大部分质量问题消灭在施工前和施工过程中；严格进行检验批及分项工程验收，要确保节点构造合理可靠无渗漏，观感平整顺直严密颜色均匀一致板面无划伤无锈斑无污染。

现场安装部分（一）钢结构安装。施工方法：本工程钢结构安装，首先复核混凝土基础的轴线及基础顶面标高，采用分件吊装的方法，先吊装所有钢柱，待校正固定灌浆后，依次吊装首层至五层钢梁，随吊随调整，然后进行安装固定，最后吊装屋面支撑及檩条系统。

．施工顺序：现场吊装划分为二个施工单元，每个单元分别进行独立作业，一单元采用一台吨吊车，由轴至轴由东向西吊装，二单元采用吨吊车由轴至5轴由西向东吊装，吊装顺序见吊装平面图。

为保证地脚螺栓的定位准确，将地脚螺栓用钢模板孔套进行定位固定，并进行反复校核无误后方能进行混凝土的浇注施工。

．检查钢构件：钢构件出厂时应具有出厂合格证，安装前按图纸查点复核构件，将构件依照安装顺序运到安装范围内，在不影响安装的前提下，尽量把构件放在安装位置下边，以保证安装的便利。

．标准节的安装流程

．安装质量标准项目名称允许偏差垂直度单节柱建筑物总体H / 且 mm标高梁面L / 0且 mm柱顶 mm建筑物高度 $\pm n$ ($n+$ $n+$ w)

．安装施工工艺

．钢柱安装：吊装前首先确定构件吊点位置，确定绑扎方法，吊装时做好防护措施。

．安装校正

．钢柱校正：钢柱垂直度校正用经纬仪或吊线锤检验，当有偏差时采用千斤顶进行校正，标高校正用千斤顶将底座少许抬高，然后增减垫板厚度，柱脚校正无误后立紧固地脚

钢结构垫铁的要求,钢结构无垫铁安装

螺栓，待钢柱整体校正无误后在柱脚底板下浇注细石混凝土固定。 . 高强螺栓设专人管理妥善保管，不得乱扔乱放，在安装过程中，不得碰伤螺栓及污染脏物，以防扭距系数发生变化。 . 若连接板螺孔的误差较大时应检查分析酌情处理，若属调整螺孔无效或剩下局部螺孔位置不正，可使用电动绞刀或手动绞刀进行打孔。（二）. 墙面压型彩板安装 . 施工前准备 压型钢板围护施工安装之前，订制相应的施工图纸，并根据设计文件编制组织设计及对施工人员进行技术培训和安全生产交底。 复核与压型钢板施工安装有关钢构件的安装精度，清除檩条的安装焊缝药皮和飞溅物，并涂刷防锈漆进行防腐处理。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/xKSKGangJieeFOAN.html>