

重庆减少人工的全自动钢筋桁架焊接生产线哪家强

生成日期：2025-10-26

钢筋桁架楼承板——楼板施工的gai革之作洲翔装饰建筑无锡洲翔企业随着施工技术的发展，建筑行业有了日新月异的变化。钢筋桁架楼承板（以下简称钢承板）较传统施工工艺具有经济性、安全性、便捷性和可靠性等优点，近年来在建筑行业得以迅速推广和应用。钢承板介绍1. 钢承板是什么所谓钢承板，就是将钢筋桁架和镀锌压型钢板焊接使之组成一体，形成模板系统，也就是把混凝土楼板中的钢筋和模板合二为一，组成一个在施工阶段不借助模架系统就可以承受混凝土自重和施工荷载的承重构件（图1）。在施工现场，可以把钢筋桁架楼承板直接铺设在钢梁上，然后只需在其上进行简单的钢筋作业，便可开始混凝土浇筑工序施工。使用钢承板，可以不架设模板及脚手架；利用底部镀锌钢板作模板使用，混凝土浇筑完成后即可拆除再利用。2. 钢承板有哪些特点（1）对比现浇板和压型钢板，钢承板受力更合理，易于双向设计，且抗震、防裂性能更好。在施工阶段，钢承板应用于楼板，跨度（不含支撑）可达到。（2）在结构设计上，钢承板使用年限和现浇板趋于一致，不同于传统的组合楼板的是钢承板采用镀锌钢板，无须再次防腐操作，同时也减少了后期维护投入。（3）应用钢承板，无须对楼板底面进行防火处理。钢筋桁架楼承板是将楼板中的钢筋在工厂加工成钢筋桁架，并将钢筋桁架与镀锌板在工厂焊成一体的组合楼承板。重庆减少人工的全自动钢筋桁架焊接生产线哪家强

全自动钢筋桁架焊接生产线

有效保障施工周期；8. 设计的标准化和管理的信息化生产，现场拼装无建筑垃圾。在关注未来前，首先专注于现在。中构新材专注楼承板领域13年，在参加国内众多zhi名超高层建筑项目过程中，不断优化研发标准流程，形成产学研一体化。中构新材的生产基地从原料源头开始，质量检测贯穿主辅材、成型加工、出厂包装等，保证中构楼的品质可靠。剔除了导致材料成本增加的因素，减少了客户后期维护的费用，使得改产品得到guang泛运用，中构新材生产的钢筋桁架在预制装配式项目有着不可代替的作用。中构新材拥有多条国内先进楼承板生产线，其中钢筋桁架楼承板生产线7条，月产能近20万平方米，具备稳定的履约能力与周期保障。各产品运用领域guang泛，在超多高层钢结构楼板、钢筋混凝土结构楼板、钢筋混凝土预制楼板等不同楼板体系中已经guang泛应用。同时，在不规则楼面（圆形、椭圆、其他形状）结构建筑、大跨度结构、降板结构、厚板结构、斜坡屋面、住宅钢结构等，不同建筑应用领域亦能大量采用。重庆减少人工的全自动钢筋桁架焊接生产线哪家强因其具有经济、便捷、安全、可靠的特点，越来越多的建筑商和业主选择更科学、更具效益的钢筋桁架楼承板。



具有较大的承载力。同时在隔热、隔声、防水等方面也具有一定的优势。钢筋桁架楼承板是将楼板中的钢筋制作成钢筋桁架，并将钢筋桁架与压型钢板焊接成一体的楼板**zhuan**用构件。在其上浇筑混凝土，形成钢筋桁架混凝土现浇楼板。具有以下优点：1) 减少现场绑扎工作量70%左右，缩短工期；2) 大量减少现场模板及脚手架用量；3) 多层楼板可同时施工；4) 钢筋排列均匀，提高施工质量；5) 楼板的双向刚度相近，有利于建筑物抗震；6) 工业化程度高

Three. 设计要点

1. 现浇板设计要点

1) 板的钢筋宜采用大直径、大间距，但间距不大于**200mm**，间距尽量用**200mm**，板上下钢筋间距宜相等，直径可不同，但钢筋直径类型也不宜过多。

2) 相连几个房间的同型号、同间距板底钢筋宜连通。

3) 配筋计算时，可考虑塑性内力重分布，将板上筋乘以，将板下筋乘以。

2. 设计内容

设计应进行使用及施工两阶段计算。使用阶段计算包括楼板的正截面承载力计算、楼板下部钢筋应力控制验算，支座裂缝控制验算以及挠度验算。施工阶段计算包括上下弦杆强度验算、受压弦杆和腹杆稳定验算以及桁架挠度验算。

1) 使用阶段楼板的正截面承载力计算，支座裂缝控制验算以及挠度验算均应符合现行国家标准《混凝土结构设计规定》。

相信建筑工地钢筋工们都知道钢结构具有强度高，自重轻，结构可靠性高，绿色环保，可重复利用等优势，使其在结构施工中应用愈发**guang**泛。下面小编为大家简单总结了两种焊接的方法，希望对于一些刚刚入行到工友带来帮助，具体如下：

一、组装焊接

1、按次序进行拼装，当有隐蔽焊缝时须先施工焊接，为减少变形应优先采取小件组焊，经矫正后再进行大件组装；板材及型材应在组装前拼接，注意控制焊接残余应力。

2、提前涂装构件的隐蔽部位，焊前应**qing**除焊件坡口表面及两侧的铁锈、油污等杂质，桁架结构杆件装配时须着重控制轴线交点与允许偏差。

3、装配时端板要求顶紧磨光或喷砂处理的部位，且须检查其顶紧接触面是否至少75%达到紧贴。

4、焊条使用前须结合产品技术要求进行烘干，酸性焊条一般**150°C**烘干，时间**1~2h**，碱性焊条一般**350~400°C**烘干，时间**1~2h**，焊条烘干后从取出到施焊不宜超过**2h**，单根焊条烘干次数不应超过2次。

5、焊接时应在组装好的构件上施焊，焊前应核对焊接工艺规定参数及焊接顺序。

二、螺栓连接

1、**gao**强度螺栓使用前应对螺栓的技术参数指标进行复检，并在班前和班后进行扭矩校正，控制误差不超过3%。

钢筋桁架楼承板系统是将混凝土楼板中的钢筋与施工模板组合为一体。



钢筋桁架楼承板是将楼板中的钢筋在工厂采用设备加工成钢筋桁架，并将钢筋桁架与镀锌钢板在工厂焊接成，一体的组合模板。在使用阶段，钢筋桁架与混凝土共同工作，承受使用荷载。作为第三代钢楼承板，除具有前两代钢楼承板及现浇板的各种优点外，还具有技术ling先、施工快捷，抗震、防火、防腐性能好，质量稳定、安全可靠，板底平整、美观环保，选材经济、综合造价低、板型丰富等优点。一. 性能优势1. 具有可靠的耐火性能钢筋完全被混凝土包裹，耐火性能与传统现浇楼板等同。试验结果标明，楼板厚度为100mm厚（对应的钢筋桁架高度为70mm□时，耐火时限为。2. 无需防腐处理钢筋桁架模板中的底模采用镀锌钢板，具有防腐蚀功能，但此底模在楼板使用阶段不代替受拉钢筋的作用，无需防腐处理。由于带有一定肋高的、能代替楼板底层受拉钢筋用的压型钢板楼承板在过火后，压型钢板本身的材质性能发生变化，而且防腐蚀镀层破坏，因此存在修复与防腐蚀处理等问题。相对于此类压型钢板楼承板，钢筋桁架模板具有更优越的耐火与防腐蚀性。3. 施工简单便利模板重量轻，搬运、堆放及安装都非常方便，不jing节省了大量劳动力，改善了工人施工条件。4. 节省电能底模。耐火钢筋被混凝土包裹，与现浇楼板同等，在防火方面无需处理。重庆减少人工的全自动钢筋桁架焊接生产线哪家强

构件在施工阶段可作为钢梁的侧向支撑使用。重庆减少人工的全自动钢筋桁架焊接生产线哪家强

由于过火时间、组合楼板抗火性能的不同，组合楼板会发生不同程度的变形及损坏，因此需要对此钢-砼组合楼板进行过火后修复。需要考虑以下两个方面的问题:过火后组合楼板有效承载面积是否有变化，组合楼板的强度及延性是否有变化，承载力能否满足楼板使用要求;抗腐蚀作用的镀层受到破坏后，钢楼承板的防腐蚀年限问题如何解决。而对于楼板中使用钢筋桁架楼承板，楼板过火后的修复等同于传统的现浇钢筋混凝土楼板，而传统的现浇钢筋混凝土楼板在抗火修复的问题上处理起来比较有经验而且不存在防腐镀层破坏的问题。采用开口压型钢板、缩口压型钢板，按照英国标准一般热浸镀锌板在双面度量275g/m2□室内、干燥的条件下，首度需要防护的时间为。采用钢筋桁架楼承板时，镀锌板jin作施工阶段模板用，使用阶段不受力，可不考虑防腐问题。钢筋桁架楼承板由于下表面平整，在不增加楼板结构层厚度的情况下，楼板可以比较方便地施工下层分布钢筋，而其它压型钢板楼承板，如开口压型钢板、缩口压型钢板，要作双向楼板，则必须xi牲压型钢板的肋高，从而增加了楼板结构层的总厚度，导致建筑净高、结构自重、造价等方面受到不利影响。重庆减少人工的全自动钢筋桁架焊接生产线哪家强

成都固特机械有限责任公司总部位于四川省彭州工业开发区旌旗西路416号，是一家机电产品（不含汽车）制造、销售、维修、安装、租赁、房屋租赁；机电产品的出口业务。路桥钢筋加工机械，生产与研发、销售、安装、维修；钢筋加工解决方案提供者，设备功能定制，设备联动定制，布局定制，智能化集成定制，服务定

制，项目运营顾问，上中下游资源共享，在线DIY□PC工厂方案，制梁场方案，管片厂方案，下部施工方案，钢筋加工配送中心方案。的公司。公司自创立以来，投身于钢筋加工机械，全自动数控弯箍机，数控钢筋弯曲中心，数控锯切套丝生产线，是机械及行业设备的主力军。固特机械继续坚定不移地走高质量发展道路，既要实现基本面稳定增长，又要聚焦关键领域，实现转型再突破。固特机械始终关注机械及行业设备市场，以敏锐的市场洞察力，实现与客户的成长共赢。