

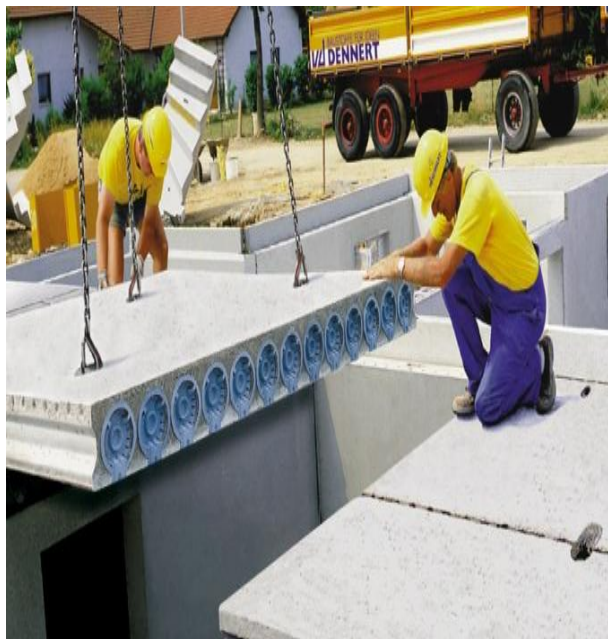
Монтаж бетонных плит покрытия

Технологический процесс монтажа плит перекрытия

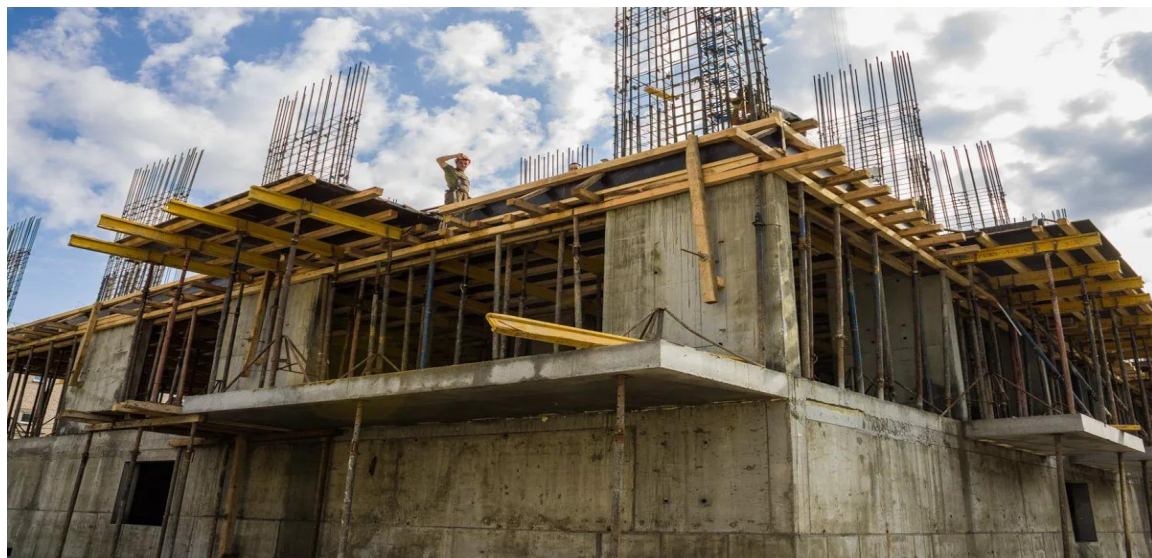
- **Монтаж должен выполняться опытными специалистами, обладающими необходимыми знаниями в области строительства.**

Каждый производитель выпускает плиты определенной номенклатуры, их количество ограничено.

Перед укладкой перекрытий следует осуществить нивелировку, то есть убедиться в идеальности несущей горизонтальной плоскости.

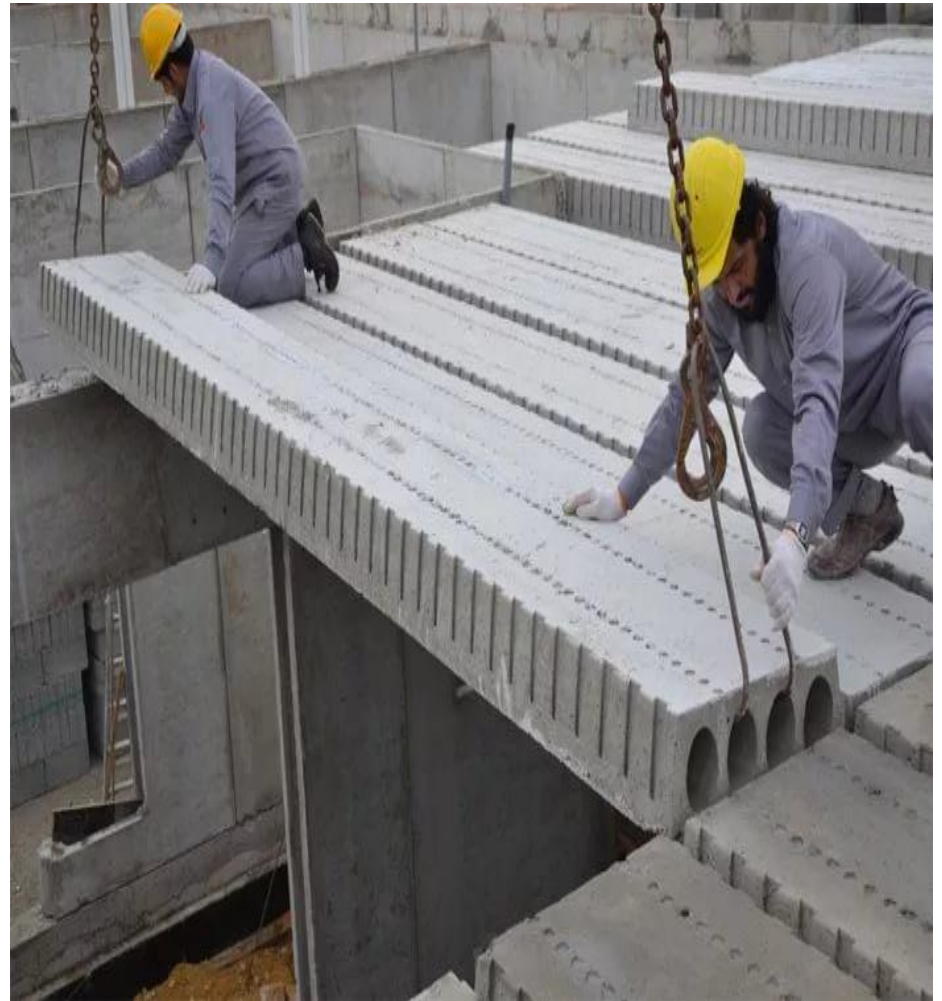


**Перед
монтажом
перекрытий
выполняется
опалубка.**



- На подготовительном этапе проверяется гидроизоляция фундамента на отсутствие разрывов и дефектов.

Монтажные работы плит перекрытия производятся согласно технологии, регламентированной нормами СНиП, а также в соответствии с чертежом и раскладкой, согласованными в проекте.



**Лучше заказать ее у
специализированных фирм,
чтобы она обладала марочной
прочностью**



**Дабы правильно и точно класть
плиту, ее не нужно сразу отцеплять
от строп крана**



**Специалисты предупреждают,
что пустотные плиты лучше
устанавливать на две
короткие стороны**



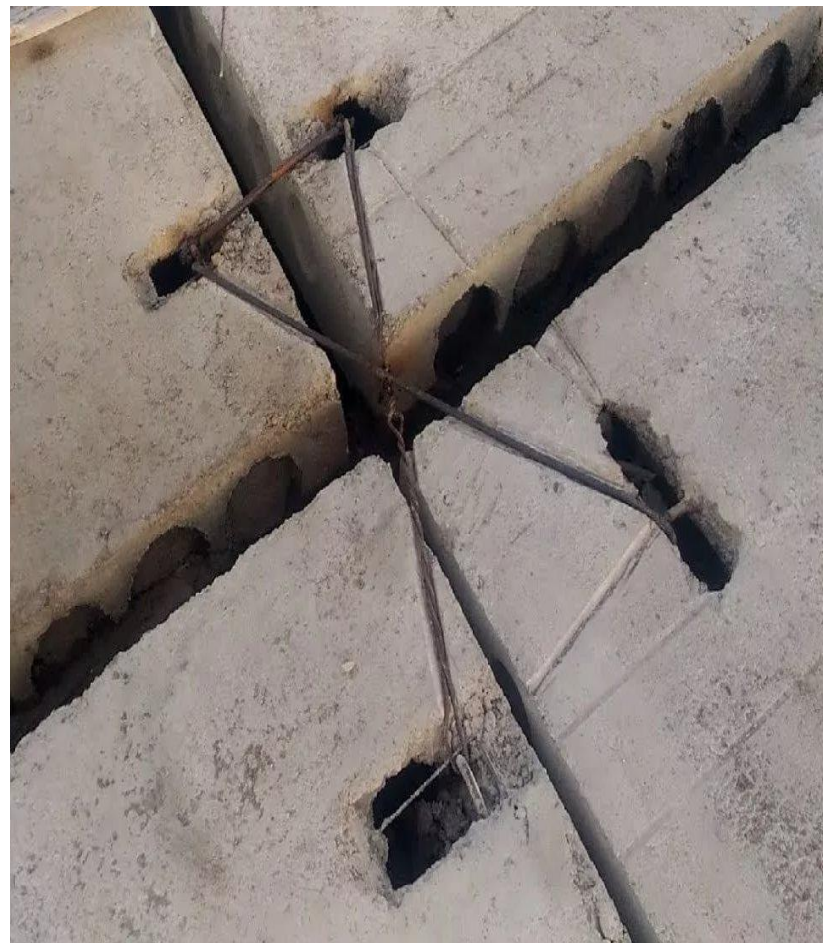
**Профессионалы советуют не рубить
болгаркой арматуру до самого
конца, лучше оставлять несколько
миллиметров и ломать их ломом или
кувалдой, так как в противном
случае диск может застрять и
сломаться**



Когда монтаж перекрытия закончен, начинают процесс укладки арматуры. Анкеровка предусмотрена для фиксации плит и придания всей конструкции жесткости



Процедура анкерования производится после того, как перекрытие установлено. Анкера скрепляют плиты со стенами и между собой. Эта технология помогает усилить жесткость и крепость конструкции



Стоит акцентировать внимание на том, что возведение сооружений относится к деятельности с высокой степенью опасности



Инструменты при монтаже

Монтажный лом



Кельма



Траверсы



Захваты



Стойки



Подкос



Стропы



Автокран



Струбцины и хомуты



Кондуктор



Уровень в деревянном или металлическом корпусе



Складной метр и рулетка



Сварка вертикальных швов

Для создания качественной дорожки при ручной дуговой сварке рекомендуется использовать короткую дугу на небольшом токе

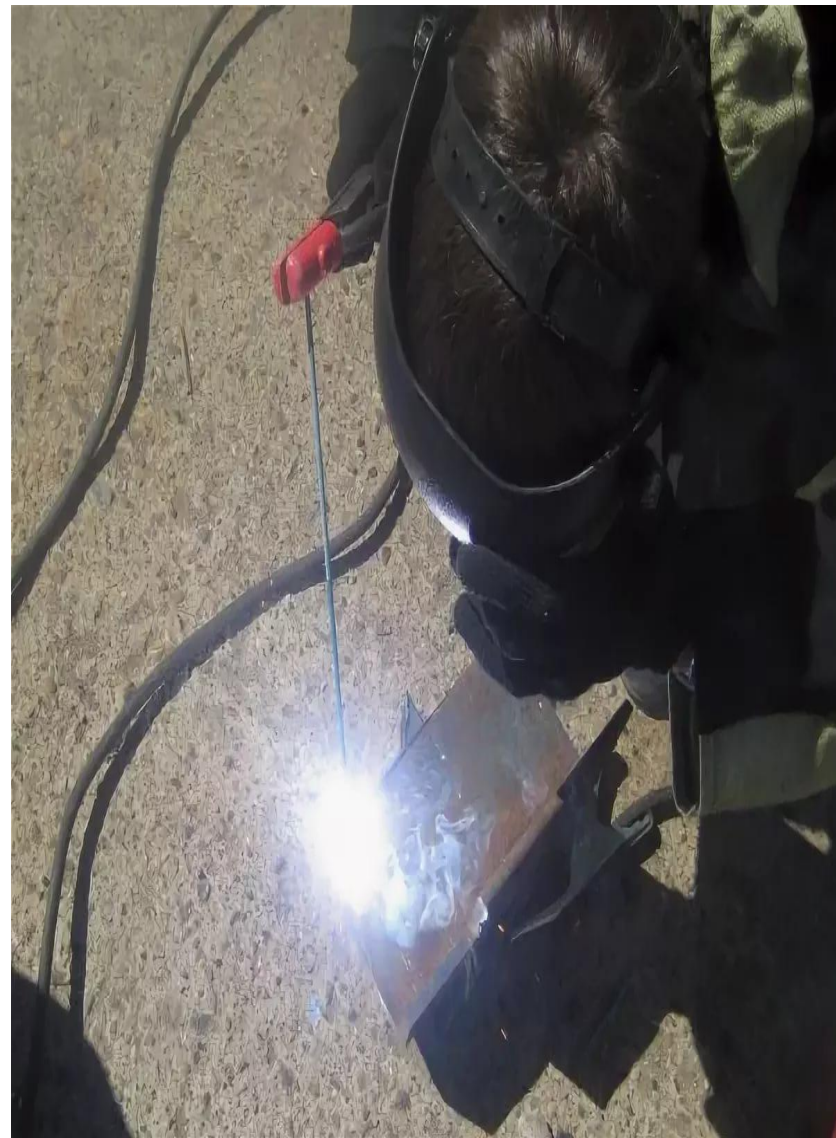
При электродуговой методике металл в кратере шва при вертикальном положении должен застывать намного быстрее. Для этого лучше делать небольшие капли



Сварка в вертикальном положении требует больше внимания и усилий, чем в горизонтальном



Если же вы решили произвести сварку вертикального шва сверху вниз, то это производится очень короткой дугой



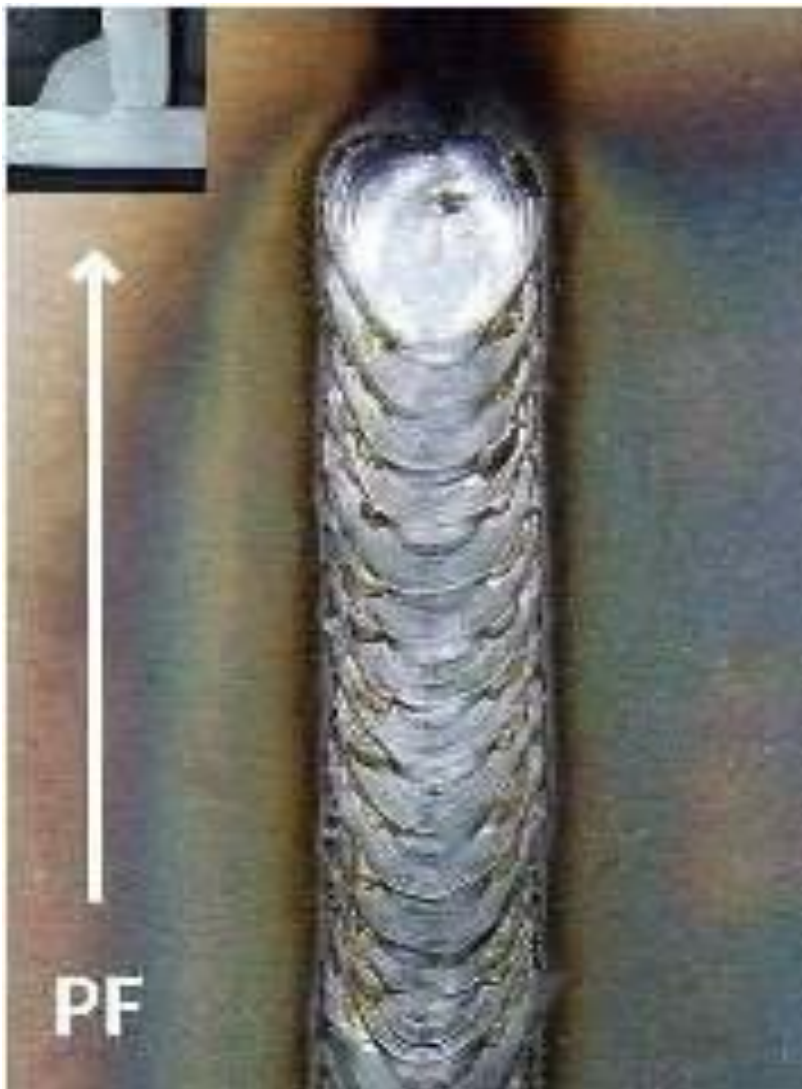
Треугольник - это технология, применяемая для тонкого металла, толщиной не более 2 мм



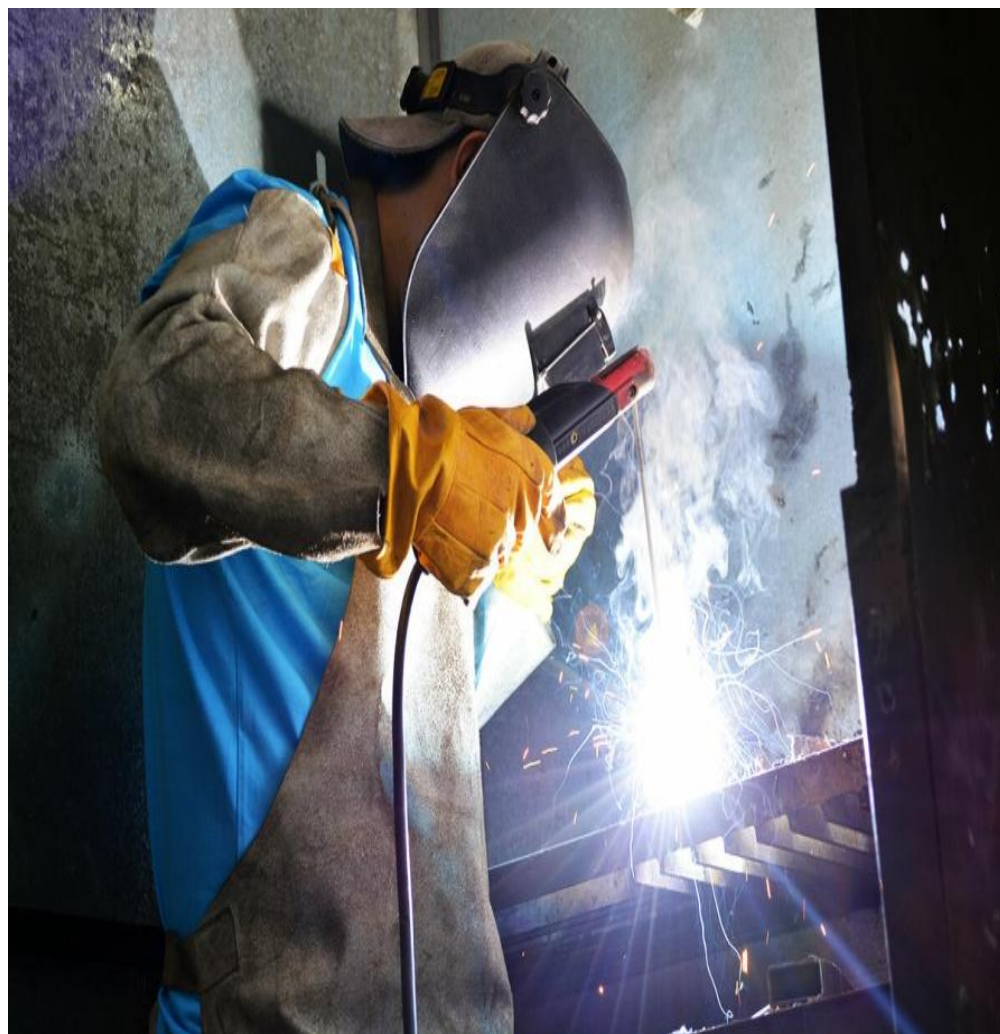
Лестница- используется в том случае, когда между спаиваемыми деталями образуется слишком большой зазор



Елочка - Данная технология идеально подходит для сварки полуавтоматом зазоров не более 2-3 мм



В процессе сварки необходимо поддерживать определенную длину дуги, которая зависит от марки и диаметра электрода. Ориентировочно нормальная длина дуги должна быть в пределах



**Длина дуги значительно
влияет на качество сварки**



**Для правильного формирования шва
при сварке плавящимся электродом
необходимо электрод по отношению к
поверхности свариваемого металла
держат наклонно, под углом 15—20° от
вертикальной линии**



**При сварке тонких листов
накладывают узкий валик
(шириной 0,8—1,5 диаметра
электрода) без поперечных
колебаний**



**Детали под сварку собирают в
приспособлениях, чаще всего
прихватками**



**При образовании углового шва
электрод ставят под углом 45° к
поверхности детали**



**При сварке встык шва с V-образной
разделкой дугу зажигают вблизи
скоса кромок и наплавливают валик
металла**



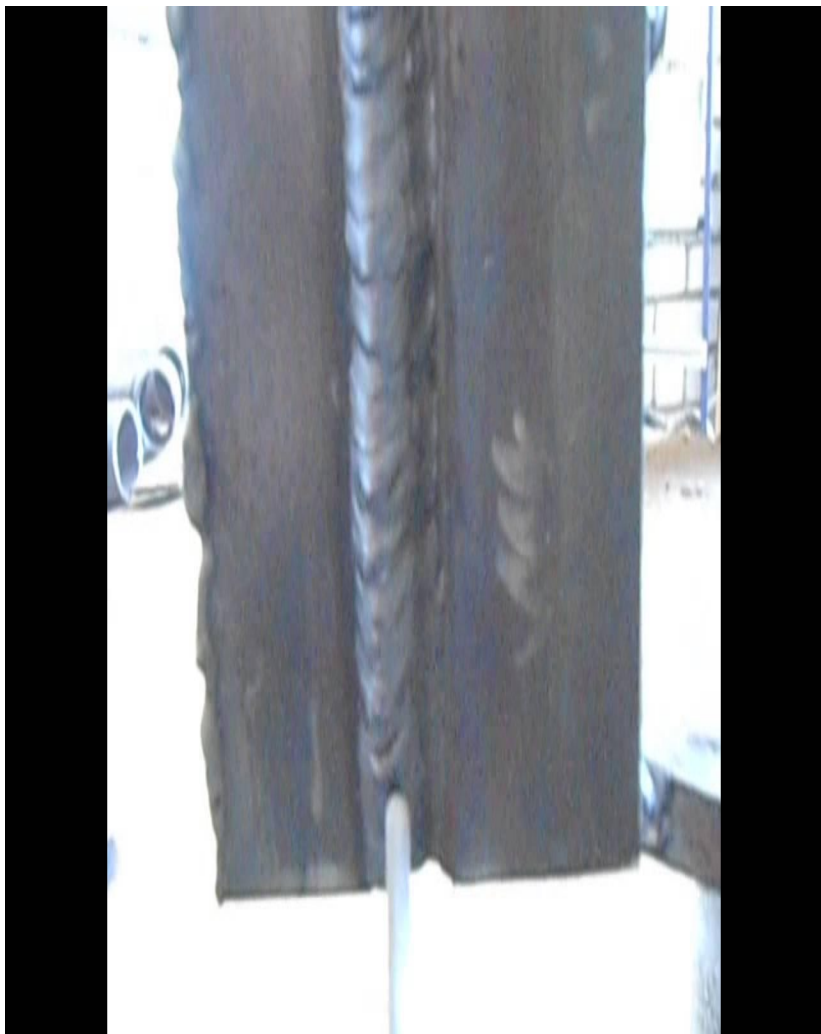
Сборка деталей при подготовке под сварку, разделка кромок металла и зазоры между деталями при сварке встык, согласно ГОСТа



Соединение листов внахлестку фланговыми швами с усилением прорезными швами



Для повышения работоспособности сварных конструкций, уменьшения внутренних напряжений и деформаций большое значение имеет порядок заполнения швов



Короткие швы выполняют на проход — от начала шва до его конца.



Вертикальный шов требует особого внимания, так как есть риск стекания раскаленного металла. Во избежание этого, существует несколько технологий, позволяющих варить железо в вертикальном положении

