



玫德雅昌集团有限公司

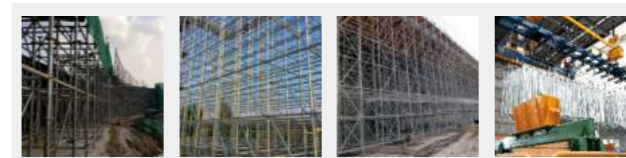
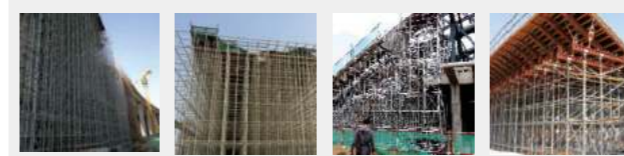
地址：深圳市龙华区和平东路幸福城商业大厦14楼
电话：0755-29305666 8419 3851 8419 3852
传真：0755-8419 6839
网址：www.archung.com
邮箱：nu@chinaycnu.com



玫德雅昌（鹤壁）管业有限公司

地址：河南省鹤壁市淇县产业集聚区
电话：0392-6937958
邮箱：xsb@chinaycnu.com

(2021-09)盘扣式脚手架



盘扣式脚手架

RING LOCK SCAFFOLDING



CATALOGUE

目录

企业简介 01/08

公司简介 01/01

企业文化 02/04

公司荣誉 05/08

盘扣式脚手架 09/20

简介 09/10

优势 11/11

产品 12/13

配件系统 14/14

参数及性能 15/18

搭建方法 19/20

应用领域 21/21

工程案例 22/22

镀锌项目承揽 23/24

销售布局 25/26

**PROFESSIONAL
CASTING QUALITY**

专业铸造品质

公司简介 COMPANY PROFILE

玫德雅昌(鹤壁)管业有限公司建立于2014年,是玫德雅昌集团有限公司的全资子公司,公司位于河南省鹤壁市淇县鹤淇产业集聚区,厂区占地150亩,主要从事各类管道产品及抗震支架的研发和生产。

2021年5月投资建设的年产10万吨抗震支架、盘扣式脚手架项目正式投产。精心打造培育建筑新材料抗震支架、灌浆套筒、不锈钢管材、盘扣式脚手架四大主导产品。目前主要建设厂房等建筑面积达3万多平米,现已安装多条抗震支架生产线、多条灌浆套筒生产线、14条智能制管生产线、6条全自动脚手架生产线、2条智能环保镀锌生产线。

玫德雅昌集团有限公司成立于2003年,是薄壁不锈钢双卡压技术的缔造者;是国内较早从事不锈钢管道研发、生产、销售及服务为一体的的企业。

2020年9月正式加入玫德集团,成为旗下控股子公司。公司总部位于深圳,分别在广东德庆、河南鹤壁、山东济南设立了现代化工业园。现已发展成为不锈钢管材、管件、沟槽管件、盘扣式脚手架、灌浆套筒、抗震支架及配件等产品的企业集团,业务涵盖水务、燃气、消防、暖通等行业,为客户提供咨询、设计、安装、指导、服务为一体的整体解决方案。

公司拥有行业最先进的自动化生产线,产品规格齐全、符合国内外多种技术标准。获得专利技术23项,参与编制38个国家和地方标准,其中主编9项。公司产品获得WRAS认证、CE认证、FM认证、UL认证、CRN认证等。

企业文化 COMPANY CULTURE

企业使命:
为全球流体输送领域用户提供安全可靠的产品和完善的解决方案

核心价值观:
以用户为中心,以质量为生命,以创新促发展,以合作达共赢

企业愿景:
把玫德集团建设成为一个让员工快乐工作并令人尊重的企业,建成一个健康发展的现代化企业

企业精神:
艰苦奋斗、开拓进取、自讨苦吃、创新夺魁

人才理念:
玫德依靠自己的宗旨和文化,成就与机会,以及政策和待遇,吸引和招揽天下优秀人才。我们在招聘和录用中,注重人的素质、潜能、品格、学历和经验。按照双向选择的原则,在人才使用、培养与发展上,提供客观且对等的承诺。

我们始终坚持以人为本的经营理念



**PROFESSIONAL
CASTING QUALITY**

专业铸造品质



生产设备:

- 拥有全自动立杆焊机 6 台
- 全自动横杆焊机 12 台
- 全自动切管机 3 台
- 单线全自动冲孔机 3 台
- 气动铆钉机 12 台
- 横杆下料水锯 6 台



2020年9月玫德集团公司投资建设的年产10万吨抗震支架、盘扣式脚手架项目。精心打造培育建筑新材料抗震支架、灌浆套筒、不锈钢管材、盘扣式脚手架四大主导产品。目前主要建设厂房等建筑面积达3万多平米，现已安装2条抗震支架生产线、2条灌浆套筒生产线、14条智能制管生产线、6条全自动脚手架生产线、2条智能环保镀锌生产线。

公司拥有行业最先进的自动化生产线，产品规格齐全、符合国内外多种技术标准。获得专利技术23项，参与编制38个国家和地方标准，其中主编7项。公司产品获得WRAS认证、CE认证、FM认证、UL认证、CRN认证等。



COMPANY HONOR

公司荣誉





实验室 >>

- 拥有自己独立的工厂和国家级实验室，产品质量可靠。
- 拥有自己的研发团队，可解决项目中各种常规问题。
- 快速响应，保证及时响应供货要求，满足项目需求。
- 专门的现场服务团队和售后团队解决各类现场问题。
- 强大的技术团队，为项目保驾护航。



盘扣式脚手架

盘扣式脚手架 >>>

执行标准：JG/T503-2016

盘扣式脚手架是一种新型脚手架，该产品于上世纪八十年代从欧洲引进，是继碗扣式脚手架后的升级换代产品。盘扣式脚手架具有很强的机动性与灵活性，主要适用于工业和民用建筑工程中，也可用于市政、水利、交通、化工、航天、煤炭、船舶和文体等工程。

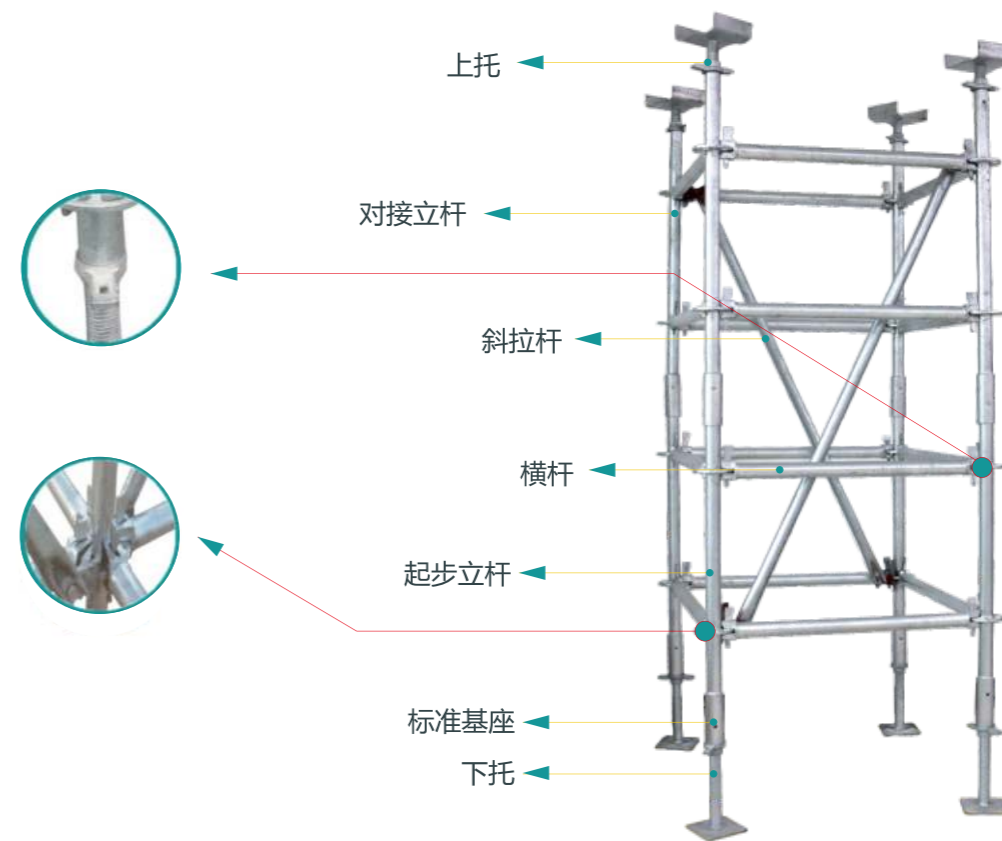
立杆采用套管承插链接，横杆和斜拉杆采用杆端扣接头卡入连接盘，用楔形插销链接，形成结构几何不变体系的钢管支架。

承插型盘扣式钢管支架由立杆、横杆、斜拉杆、可调下托及可调上托等构成。根据其用途可分为模板支架和脚手架两类。

盘扣式脚手架不仅使工程更加的安全和美观，还能降低成本，节约木材资源。省时省工省料，更有安全保障。盘扣式脚手架的盘口节点应由焊接于立杆上的连接盘、横杆杆端扣接头和斜拉杆杆端接头组成。

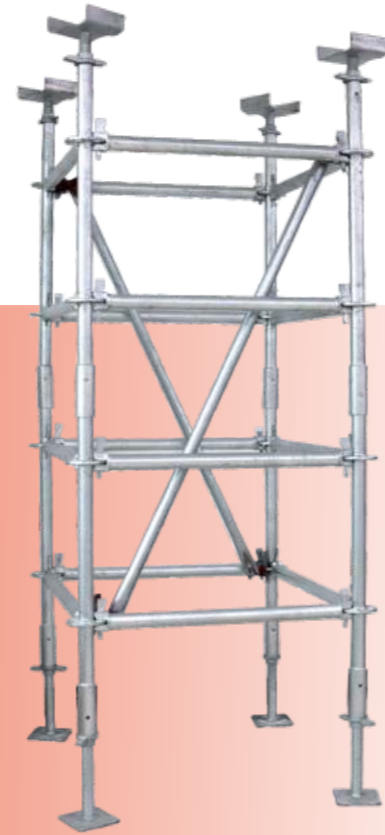
脚手架类别对比

对比项目	钢管和扣件式支撑体系	轮扣式支撑体系	碗扣式支撑体系	盘扣式支撑体系
主要构配件	钢管、扣件	立杆、横杆(斜撑配件)	立杆、横杆(斜撑配件)	立杆、横杆、斜拉、配件
立杆截面	Φ48*3.6	Φ48*3.5	Φ48*3.5	Φ48*3.2/横杆2.5
材料材质	Q235	Q235/Q355	Q235	立杆Q355、横杆Q235、斜杆Q195
认可的标准规范	有	无	有	有
表面处理方式	油漆	油漆	油漆	热浸镀锌
受力方式	偏心摩擦力	竖向轴心受力，横向偏心	轴心受力	轴心受力
连接方式	使用扣件	横杆插接	上下碗连接锁紧	承插式销接
可靠性	中	中	中	高
适应性	强, 适应各种尺寸	中	中	较强
施工效率	中	快	中	较快
维修损耗率	维修、丢失率高	低	低	较低
架体组拼后运输	不能	不能	不能	能



盘扣式脚手架的优势 >>

FIVE ADVANTAGES 5大优势

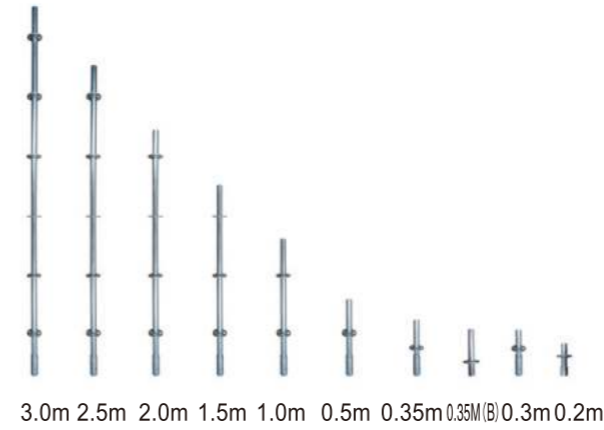


- 1 易于运输 (拆卸储存占地小)
- 2 设计合理, 承载力强 (结构稳固可靠, 承载力大)
- 3 内外热镀锌 (美观大气, 使用寿命长)
- 4 搭建灵活性强 (可满足各种建筑物的施工作业要求, 可满足大范围的作业要求)
- 5 施工效率高 (仅需一把铁锤即可完成操作)

产品 >>

48系列立杆

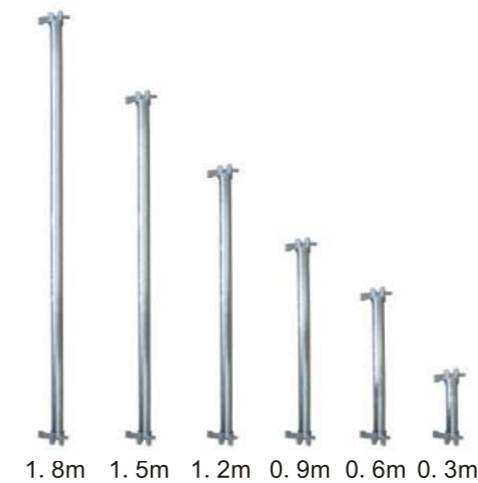
规格



型号	规格	材质
B-LG-300	φ48*3.25*200	Q355B
B-LG-300	φ48*3.25*300	Q355B
B-LG-350	φ48*3.25*350	Q355B
B-LG-350	φ48*3.25*350	Q355B
B-LG-500	φ48*3.25*500	Q355B
B-LG-1000	φ48*3.25*1000	Q355B
B-LG-1500	φ48*3.25*1500	Q355B
B-LG-2000	φ48*3.25*2000	Q355B
B-LG-2500	φ48*3.25*2500	Q355B
B-LG-3000	φ48*3.25*3000	Q355B

48系列横杆

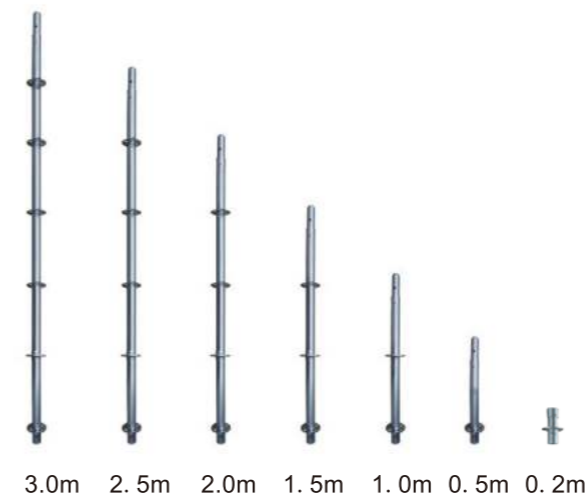
规格



型号	规格	材质
B-SG-300	φ48*2.75*250	Q235
B-SG-600	φ48*2.75*550	Q235
B-SG-900	φ48*2.75*850	Q235
B-SG-1200	φ48*2.75*1150	Q235
B-SG-1500	φ48*2.75*1450	Q235
B-SG-1800	φ48*2.75*1750	Q235

60系列立杆

规格

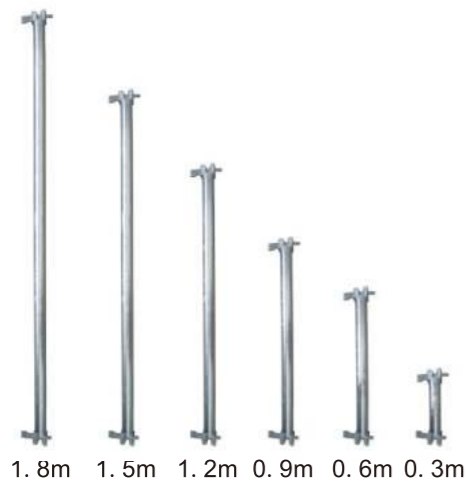


型号	规格	材质
A-LG-200	φ60*3.25*200	Q355B
A-LG-500	φ60*3.25*500	Q355B
A-LG-1000	φ60*3.25*1000	Q355B
A-LG-1500	φ60*3.25*1500	Q355B
A-LG-2000	φ60*3.25*2000	Q355B
A-LG-2500	φ60*3.25*2500	Q355B
A-LG-3000	φ60*3.25*3000	Q355B

盘扣式脚手架配件系统 >>

60系列横杆

规格



1.8m 1.5m 1.2m 0.9m 0.6m 0.3m

型号	规格	材质
A-SG-300	φ48*2.75*240	Q235
A-SG-600	φ48*2.75*540	Q235
A-SG-900	φ48*2.75*840	Q235
A-SG-1200	φ48*2.75*1140	Q235
A-SG-1500	φ48*2.75*1440	Q235
A-SG-1800	φ48*2.75*1740	Q235

斜拉杆



2.81m 2.62m 2.04m 1.86m 1.71m 1.61m

型号	规格	材质
B-XG-600*1500	φ42*2.75*1610	Q195
B-XG-900*1500	φ42*2.75*1710	Q195
B-XG-1200*1500	φ42*2.75*1860	Q195
B-XG-1500*1500	φ42*2.75*2040	Q195
B-XG-1800*2000	φ42*2.75*2620	Q195
B-XG-2100*2000	φ42*2.75*2810	Q195

上下托



上托 下托

名称	型号	规格	材质
上托	A-ST-600	φ48*600	20#钢
下托	A-XT-500	φ48*500	20#钢
上托	B-ST-600	φ38*600	20#钢
下托	B-XT-500	φ38*500	20#钢

三脚架



φ48/60mm*3.25mm*30cm φ48/60mm*3.25mm*60cm



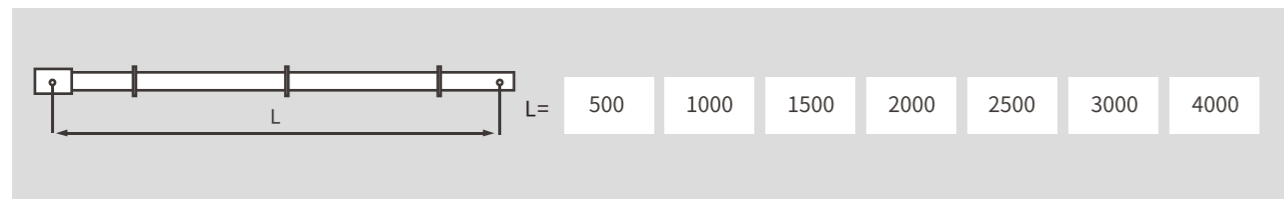
盘扣式脚手架参数及性能 >>

1.分类

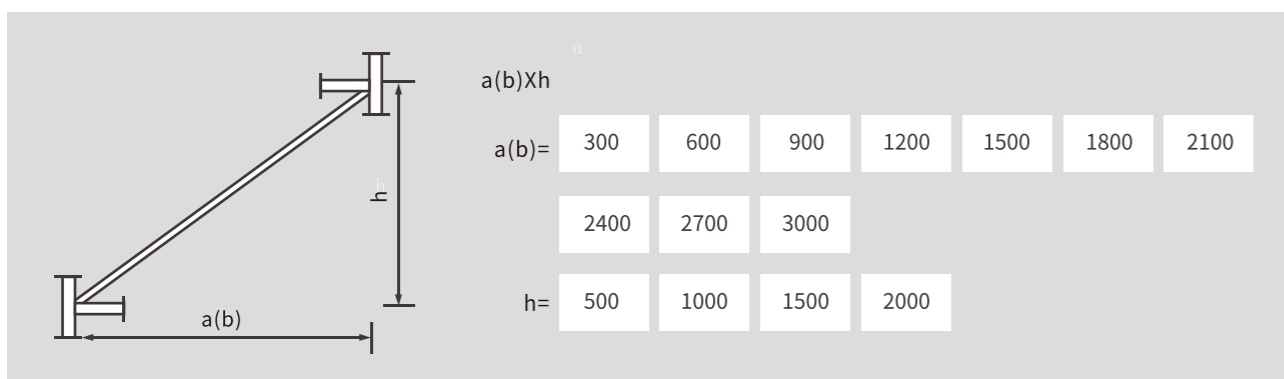
项目	承插型盘扣式钢管支架	
	标准型支架	重型支架
立杆	钢管外径48.3mm	钢管外径60.3mm
水平杆和水平斜杆	钢管外径48.3mm	钢管外径48.3mm
竖向斜杆	钢管外径33.7mm、38mm、42.4mm、48.3mm	钢管外径33.7mm、38mm、42.4mm、48.3mm
可调底座和可调拖撑丝杆	外径38mm	外径48mm

2.主参数及其系列

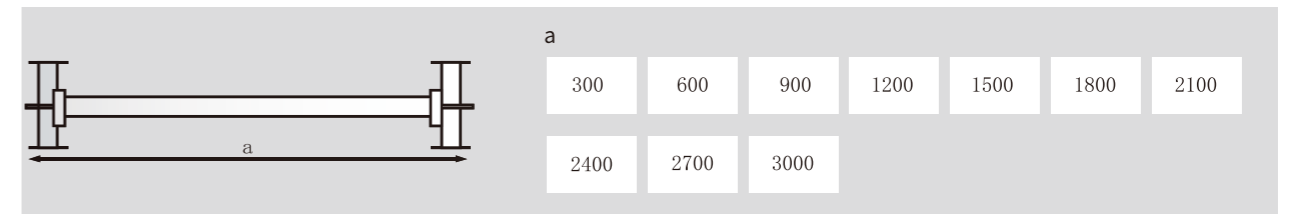
立杆LG



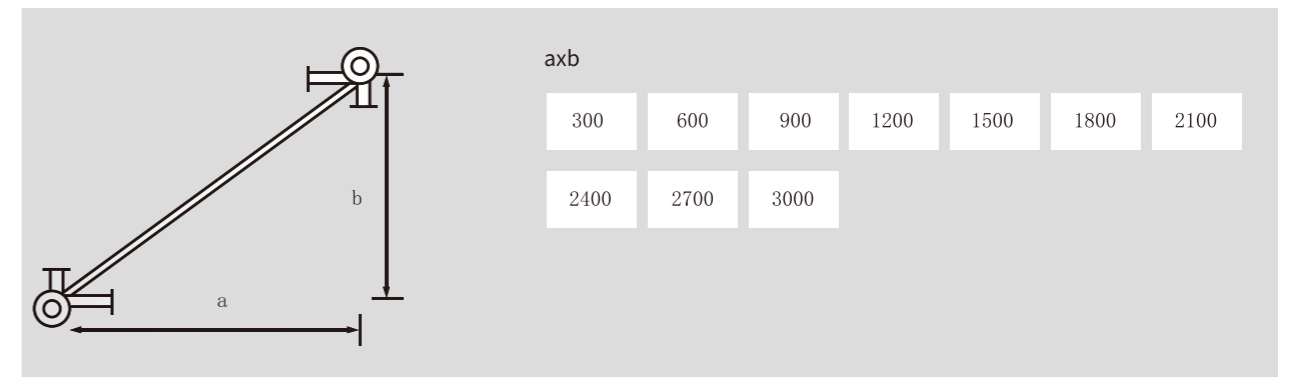
竖向斜杆XG



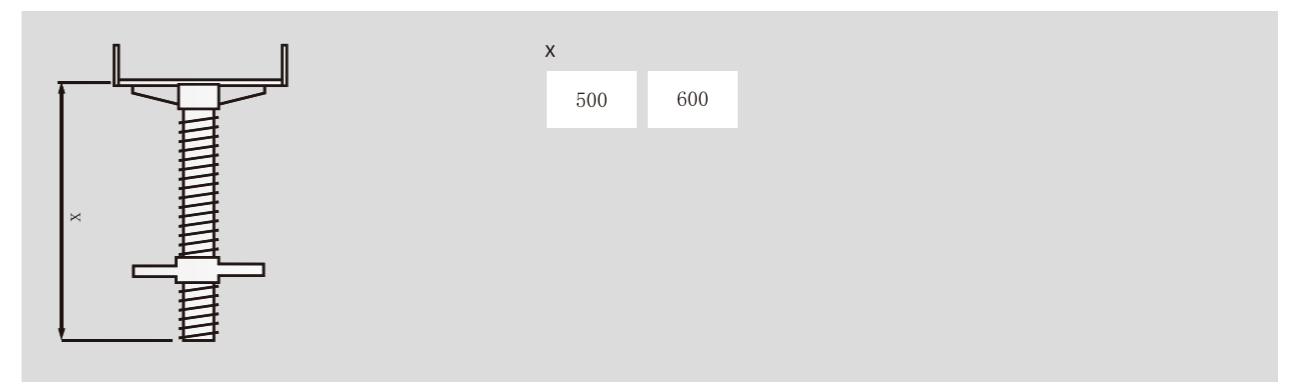
水平杆SG



水平斜杆SXG



可调托撑KTC



可调底座KDZ



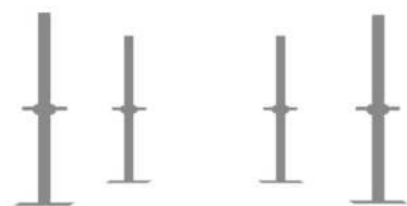
3.材料性能

序号	配件名称	材料要求
1	立杆	不应低于GB/T1591低合金高强度结构钢中Q345的规定
2	水平杆和水平斜杆	不应低于GB/T700碳素结构钢中Q235的规定
3	竖向斜杆	不应低于GB/T700碳素结构钢中Q195的规定
4	可调托臂和可调底座的钢板	不应低于GB/T1591低合金高强度结构钢中Q345的规定
5	调节丝杆	为空心时力学性能不应低于GB/T699 优质碳素结构钢中20钢的规定
	调节丝杆	为实心时力学性能不应低于GB/T700碳素结构钢中Q235的规定
6	立杆连接盘	采用碳素铸钢制造时,其力学性能应符合GB/T11352一般工程用铸造碳钢件中ZG230-450牌号的规定
		采用圆钢热锻或钢板冲压时,其力学性能不应低于GB/T700碳素结构钢中Q235的规定
7	插销	采用碳素铸钢制造时,其力学性能应符合GB/T11352一般工程用铸造碳钢件中ZG230-450牌号的规定
		采用圆钢热锻制造时,力学性能不应低于GB/T699 优质碳素结构钢中45钢的规定
		采用钢板冲压时,力学性能不应低于GB/T700碳素结构钢中Q235的规定
8	连接外套管	采用碳素铸钢制造时,其力学性能应符合GB/T11352一般工程用铸造碳钢件中ZG230-450牌号的规定
		外套管采用挤压工艺,在内壁形成台阶时,力学性能不应低于GB/T700碳素结构钢中Q235的规定
		外套管采用无缝钢管时,其力学性能不应低于GB/T1591低合金高强度结构钢中Q345的规定
9	内插管	内插管采用无缝钢管或焊管,力学性能不应低于GB/T700碳素结构钢中Q235的规定
	扣接头	扣接头采用碳素铸钢制造时,其力学性能应符合GB/T11352一般工程用铸造碳钢件中ZG230-450牌号的规定

4.外观和工艺

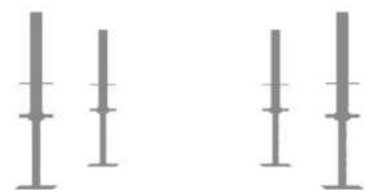
序号	配件名称	材料要求																		
1		立杆、水平杆、斜杆及构配件内外表面应热浸镀锌,不应涂刷油漆和电镀锌,																		
2	锌层厚度	构件内外表面镀层厚度最小值																		
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">序号</th> <th rowspan="2">类型</th> <th colspan="2">镀层厚度/μm</th> </tr> <tr> <th>局部厚度</th> <th>平均厚度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>钢厚度$\geq 3\text{mm}$</td> <td>55</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>钢厚度$< 3\text{mm}$</td> <td>45</td> <td>55</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>铸件</td> <td>60</td> <td>70</td> </tr> </tbody> </table>	序号	类型	镀层厚度/ μm		局部厚度	平均厚度	1	钢厚度 $\geq 3\text{mm}$	55	70	2	钢厚度 $< 3\text{mm}$	45	55	3	铸件	60	70
		序号			类型	镀层厚度/ μm														
			局部厚度	平均厚度																
1	钢厚度 $\geq 3\text{mm}$	55	70																	
2	钢厚度 $< 3\text{mm}$	45	55																	
3	铸件	60	70																	
3	铸件表面质量	铸件表面应做光滑处理、不应有裂纹、气孔、缩松、砂眼等铸造缺陷,应将粘砂、浇冒口残余、接缝、毛刺、氧化皮等清除干净																		
4	冲压件	冲压件应去毛刺,无裂纹和氧化皮等缺陷																		
5	钢管	制作构件的钢管不应接长使用																		
6	插销	插销外表面应与扣接头内接触表面吻合;插销低端应设置弯钩、且应具有可靠防拔脱构造措施																		
7	焊接	焊丝宜采用符合GB/T8110中气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝的要求、有效焊缝高度应不小于3mm 焊缝应平整光滑、饱满、无明显漏焊、焊穿、夹渣、咬边、裂纹等缺陷 所有构配件焊接连接处均应满焊,且连接盘与立杆连接处应双面焊接 焊缝质量应符合GB50661中的三级焊缝要求																		

盘扣式脚手架搭建方法 >>



01 1 下托

依脚手架配置图尺寸放样后,将【下托】排列至定点。



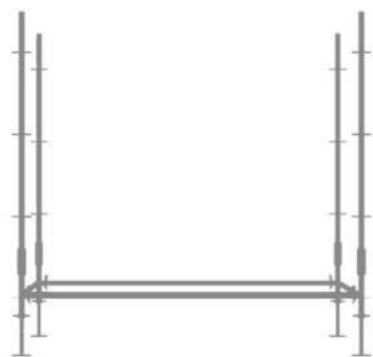
02 2 起步立杆

将【350mm起步立杆】短头(150mm)朝下套入可调底座上方,下缘完全置于扳手受力平面的凹槽内。



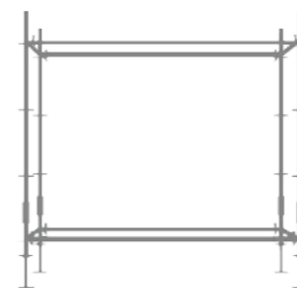
03 3 第一层横杆

将【横杆】两头套入圆盘小孔位置使横杆头前段抵住立杆圆管,再以楔形销贯穿小孔敲紧固定。



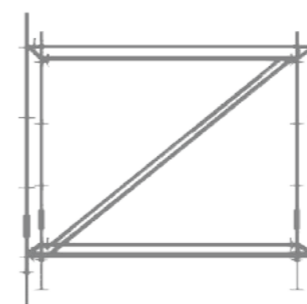
04 4 第一层立杆

将【立杆】套头朝下套入起步立杆



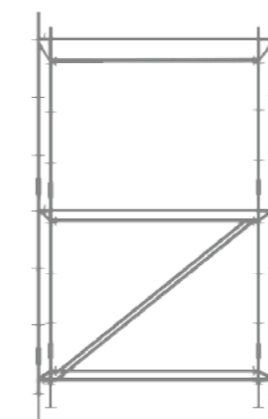
05 5 第二层横杆

依照第三步安装第二层【横杆】



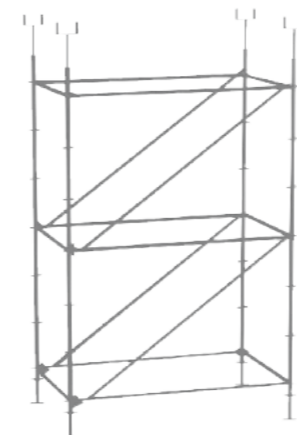
06 6 第一层斜拉杆

将【斜拉杆】全部依顺时针或全部逆时针方向组搭,将斜杆套入圆盘大孔位置,使斜杆头前端抵住主架圆管,再以斜楔贯穿大孔胶紧固定。(注意:斜杆具有方向性,方向相反则无法搭建)



07 7 第二层立杆和第三层横杆

依照第三步和第四步安装。



08 8 上托

将上托丝杆插入立杆管中,再以扳手调整至所需高度

盘扣式脚手架产品应用领域 >>



桥梁
支撑工程



厂房梁板
支撑工程



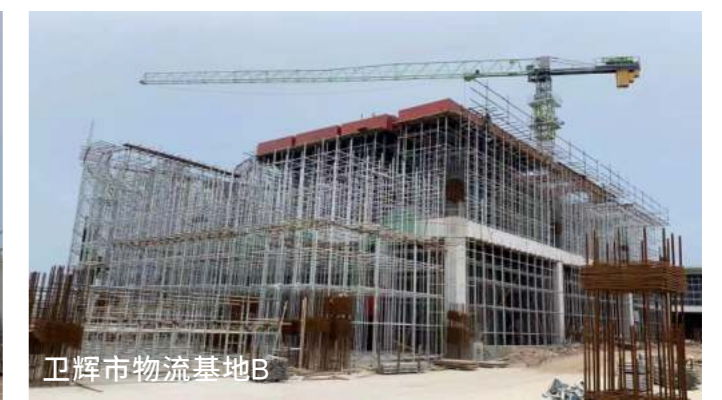
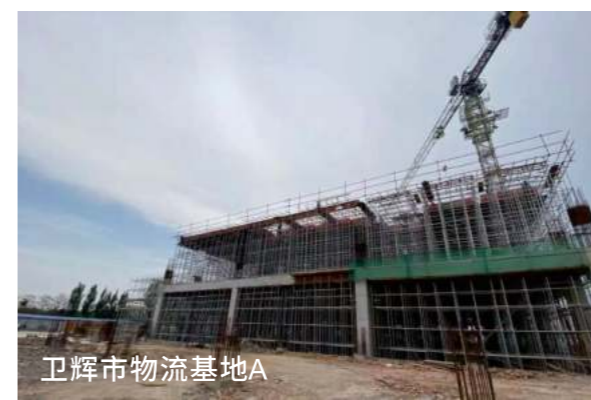
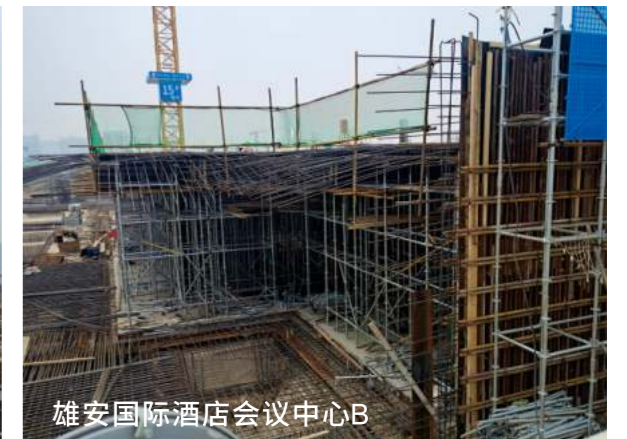
造船工程



临时看台、
舞台



盘扣式脚手架工程案例 >>



镀锌项目承揽 >>

玫德雅昌(鹤壁)管业有限公司是拥有热镀锌线两条,年镀锌能力15万吨,采用先进的设备,成熟的技术工艺,优秀的管理团队,强大的生产能力,可以满足大批量镀锌业务的需求。



玫德雅昌(鹤壁)管业有限公司新引进环保型智能化热镀锌生产线,锌锅7.5*1.8*3.2,容锌300t。该生产线具有自动上、下料系统,RGV转运系统,工艺槽管理系统,能源管理系统,环境保障系统,自动检测系统,自动控制系统,信息化管理系统等八大子系统,将各子系统集成,实现全生产线的自动化控制及全网络通讯。通过对生产各环节工艺参数的收集,应用大数据挖掘技术,优化、固化工艺参数,提高管理效率、掌握及时、准确、全面的生产动态,有效控制生产过程,从而实现质量与效率的双重保证。

核心竞争力 >>



强大产能 快速交货

每小时镀锌10挂次,每天镀锌量300吨以上,配合高效、安全的物流运行确保交期准确。



技术赋能 质量保障

“端进侧出”的热镀锌工艺布局,连续、高效防氧化,保障涂层厚度与外观质量。



智能生产 高性价比

产线自动化、信息化程度高,保障产品性能的同时有效控制生产成本。



销售布局 >>

