

# 湖南钢格板钢格板焊接工艺技术要点

产品名称	湖南钢格板钢格板焊接工艺技术要点
公司名称	湖南泽睿金属制造有限公司
价格	.00/平方米
规格参数	材质:Q235 规格:种类齐全可定制 用途范围:应用于石油化工环保等
公司地址	长沙市天心区东环一路
联系电话	18008431116

## 产品详情

- 1、在负载扁钢和横杆的每个交点处，应经过焊接、铆接或压锁将其固定。
- 2、钢格板的焊接优先选用压力电阻焊，也可选用电弧焊。
- 3、钢格板的压锁可选用压力机将横杆压入负载扁钢将其固定。
- 4、钢格板应依据用户的需求，加工成各种尺度的形状。

钢格板是用扁钢依照必定的距离和横杆（扭绞方钢、方钢、圆钢、扁钢等）进行穿插摆放，并且焊接成中心带有方形格子的一种钢铁成品，钢格板首要用来做水沟盖板，钢结构渠道板，钢梯的踏步板等。横杆通常选用经过扭绞的方钢。钢格板通常选用碳钢制造，表面热镀锌，能够起到防止氧化的作用。也能够选用不锈钢制造。钢格板具有通风，采光，散热，防滑，防爆等功能。

钢格板焊接工艺技术关键：

- 1、在负载扁钢和横杆的每个交点处，应经过焊接、铆接或压锁将其固定。
- 2、钢格板的焊接优先选用压力电阻焊，也可选用电弧焊。
- 3、钢格板的压锁可选用压力机将横杆压入负载扁钢将其固定。
- 4、钢格板应依据用户的需求，加工成各种尺度的形状。
- 5、负载扁钢的距离和横杆的距离可由供需方依据规划请求断定。作工业渠道，主张负载扁钢的距离不得大于40mm，横杆距离不得大于165mm。

在负载扁钢的端头，应运用与负载扁钢同标准的扁钢进行包边。在格外运用的场合，可运用型钢或直接用挡边板包边，但包边板的截面积不得小于负载扁钢的截面积。

包边选用焊高不小于负载扁钢厚度的单面贴角焊，焊缝长度不得小于负载扁钢厚度的4倍。在包边板不接受荷载的情况下，允许间隔4根负载扁钢焊接一处，但距离不得大于180mm。在包边板接受荷载的情况下，不允许间隔焊接，并且有必要满焊。楼梯踏步板的端边板有必要单面满焊。与负载扁钢同向的包边板，有必要与每一根横杆焊接。钢格板中的切断、开孔等于或大于180mm的，应作包边处理。楼梯踏步板如有前沿包边护板，有必要贯穿全部踏步。

钢格板的负载扁钢，可选用平面扁钢、I型扁钢或纵剪带钢。

我公司主要经营钢格板;护栏网;体育场围栏;仓库隔离网;镀锌钢格栅;电焊网;建筑网片;荷兰网;钢板网;冲孔网;刀刺滚笼;土工格栅;土工布;矿筛网;龟甲网;玻璃钢钢格栅;玻纤网格布;不锈钢网;美格网;金属网帘等等