

# 钢结构圆柱头剪力钉|楼承板剪力钉|楼承板焊钉

产品名称	钢结构圆柱头剪力钉 楼承板剪力钉 楼承板焊钉
公司名称	邯郸市永睿紧固件销售有限公司
价格	1.50/个
规格参数	品牌:永睿 型号:M19 产地:河北邯郸
公司地址	河北省邯郸市永年区临洺关镇河北铺标准件产业城东区第6幢25号(注册地址)
联系电话	13230052907

## 产品详情

栓钉焊接方法：接通焊机焊枪电源，柱状栓钉套在焊枪上，防弧座圈，启动焊枪，电流即熔断，座圈则产生弧光，经短段时间后柱状栓钉以一定速度顶紧母材端部熔化，切断电源柱状栓钉焊接完成固定在母材上。栓钉的基本原理和焊接流程如下：将金属螺柱焊到工件平面上去的方法叫做螺柱焊。在建筑工程中称栓钉焊。

它属于熔态压力焊的范畴。栓钉焊又有2种:普通栓钉焊和穿透栓钉焊;普通栓钉焊亦称非穿透栓钉焊。穿透栓钉焊用于组合楼板和组合梁,焊接时,将压型钢板焊透,使栓钉、压型钢板和钢构件三者接在一起。压型钢板厚0.6、0.8、1.0、1.2、1.6mm,镀锌。施工中,压型钢板起到底模的作用。螺柱焊机有两种:电弧螺柱焊机和储能螺柱焊机。储能焊机适用于直径较小(8mm及以下)的螺柱焊接;栓钉直径较大(8mm以上28mm及以下)均采用电弧螺柱焊机。

1.1栓钉  $d$ —栓钉直径、 $d_k$ —栓钉头直径、 $d_1$ —焊接部直径

$h$ —焊接部高度、 $k$ —栓钉头高度、 $r$ —倒角半径 栓钉规格有:

8、 10、 13、 16、 19、 22、 25、 28等8种,常用的为中间4种。栓钉形状见栓钉图

1.2、焊接过程时序 电弧栓钉焊接过程时序为：短路—提升引弧焊接—落钉—有电顶锻—焊接结束