

钢结构箱型柱加工工艺 箱型柱规格 箱型柱栓钉更坚固

产品名称	钢结构箱型柱加工工艺 箱型柱规格 箱型柱栓钉更坚固
公司名称	山东华俊钢结构有限公司
价格	4000.00/吨
规格参数	箱型柱:Q235B 600**600*20:吨 山东莱芜:莱芜
公司地址	山东省济南市莱芜汶阳工业园
联系电话	18763470218 18763470218

产品详情

多高层钢结构设计时，往往采用箱型柱，规范上说箱型柱中的隔板要与柱四面焊接。可是施工时，普遍反应只能三面焊接，*后一面无法施工，规范中要求采用电渣压力焊，可是焊枪如何进去呢？

1. 先焊好相对的两面，另两面有类似通过钢筋的孔，通过孔注入焊剂，之后钢筋连接电流融化焊剂。孔*后被焊剂融化封上了2. 先焊三面点焊，后一面有隔板的用电渣焊。就是在隔板周围加衬条，然后把后一面盖上，然后打底焊。用专门的电渣焊机进行焊接。然后再门式埋弧焊盖面，基本就成型了。3. 一般先焊两边，另两边采用电渣压力焊。

电渣焊是箱型柱隔板焊接的正规方法，像分段和打孔塞焊制作都是土办法，操作是不符合规范的。熔嘴电渣焊已经比较普遍了，焊接时要两面同时施焊，避免构件弯曲变形，要求板厚不能小于14mm，小了容易焊穿。