

欧标H型钢重量对照表

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 欧标H型钢重量对照表 |
| 公司名称 | 上海勇诚新材料科技有限公司 |
| 价格 | 6800.00/吨 |
| 规格参数 | 品牌:上海勇诚 型号:HE180B 材质:S355J2 |
| 公司地址 | 上海市宝山区真陈路1000号1幢6楼（注册地址） |
| 联系电话 | 18616718059 15026577926 |

产品详情

欧标H型钢 德标H型钢 美标H型钢解决方法：

欧标H型钢 德标H型钢 美标H型钢拼装构件要设拼装工作台，定为焊时要把构件底面找平，防止翘曲。拼装工作台应各支点水平，组焊中要防止出现焊接变形。尤其是梁段或梯道的后组装，要在定位焊后调整变形，注意节点尺寸要符合设计，否则易造成构件扭曲。自身刚性较差的构件，翻身施焊前要进行加固，构件翻身后也应进行找平，否则构件焊后无法矫正。

构件起拱，数值大于或小于设计数值。构件起拱数值小时，安装后梁下挠；起拱数值大时，易产生挤面标高超标。

欧标H型钢 德标H型钢 美标H型钢原因分析：

构件尺寸不符合设计要求。

欧标H型钢 德标H型钢钢结构安装问题

德标H型钢尺寸表：

欧标h型钢 heb240 规格240*240*10*17

欧标h型钢 heb260 规格260*260*10*17.5

欧标h型钢 heb280 规格280*280*10.5*18

欧标h型钢 heb300 规格300*300*11*19

欧标h型钢 heb320 规格320*300*11.5*20.5

欧标h型钢 heb340 规格340*300*12*21.5

欧标h型钢 heb360 规格360*300*12.5*22.5

欧标h型钢 heb400 规格400*300*13.5*24

欧标h型钢 heb450 规格450*300*14*26

欧标h型钢 heb500 规格500*300*15.5*28

冶金矿产：

轧件温度变化将影响变形抗力和宽展，从而造成轧件尺寸的波动。轧件温度的变化与轧机工艺设计、平面布置和冷控设备有关。高速线材轧机不像横列式轧机有数量众多的长活套，这些活套温降严重，是造成横列式线材轧机出现头尾温差的主要原因。高速线材轧机为了实现无张力轧制，设置了一些调节活套，这些活套不大构成温度降。因此高速线材轧机的温度变化主要是操作因素造成的，如加热不均匀，控冷变化，轧件的停顿等，所以高速线材轧机**严格控制轧制温度，使同条、同批轧制温度尽可能一致。

钢柱底脚有空隙预控措施钢柱吊装前，应严格控制基础标高，测量准确，并按其测量值对基础表面仔细找平；如采用二次灌浆法，在柱脚底板开浇灌孔（兼作排气孔），利用钢垫板将钢柱底部不平处垫平，并预先按设计标高安置好柱脚支座钢板，然后采取二次灌浆。

钢柱位移预控措施浇筑混凝土基础前，应用定型卡盘将预埋螺栓按设计位置卡住，以防浇灌混凝土时发生位移；柱底钢板预留孔应放大样，确定孔位后再作预留孔。

柱垂直偏差过大预控措施钢柱应按计算的吊挂点吊装就位，且必须采用二点以上的吊装方法，吊装时应进行临时固定，以防吊装变形；柱就位后应及时增设临时支撑；对垂直偏差，应在固定前予以修正。