

扬州焊接型钢钢结构精致钢（精制钢）加工厂

产品名称	扬州焊接型钢钢结构精致钢（精制钢）加工厂
公司名称	山东华俊钢结构有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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

我们的国家日益强大，经济的发展使城市的建设越发丰富多彩，在其中H型钢则越来越成为建筑者们的宠儿。它主要能分为焊接H型钢和热轧H型钢两种，其中焊接H型钢又可分为高频焊接H型钢和埋弧焊接H型钢。

在轧制工艺上来说，H型钢与普通的工字钢的差异在于工字钢能在两辊孔型中轧制，而H型钢能在孔型中轧制。而那些采用近终形连铸异型坯、通过四辊轧制这种方法产出的热轧h型钢拥有品质高、低耗环保、成本低等优点，能提高钢材品质。焊接H型钢是指将宽度与厚度都适宜的带钢放在续式焊接机组上将它们焊接在一起，这种工艺的耗料多、生产速度较慢。

高频焊接H型钢主要是靠高频电流使钢坯融化焊合，焊接后的产品的表面不会被氧化、所以质量要比气焊好一些；它的焊接的频率很高，并且焊接的热影响区小，能更方便的控制H型钢的形状；高频焊接可以将一些不同的钢材组合在一起形成不同的高频焊接H型钢。它拥有着许多的优点，如：规格更加准确、全面，能大限度的满足客户的要求；出货快，安装方便等等。

经营品种：

- 1、高频焊接H型钢、埋弧焊接H型钢、焊接T型钢等
- 2、热轧H型钢（6-12米）和热轧部分T型钢的销售和订货包括热轧H型钢的深加工；
- 3、钢结构构件的制作：可按图纸具体要求进行加工，并能满足抛丸除锈、打孔、加筋板（连接板）、喷漆等工序；
- 4、各钢厂热轧卷板、中板订货等服务。

产品优点：

高频焊接薄壁H型钢生产线，连续生产能力强，生产（焊接速度18-45m/分），拥有在线检测、在线矫直和在线定尺剪切等设备，与埋弧焊、气体保护焊相比，生产技术更具性。

产品优点有：

1、截面尺寸误差小

由于采用优钢卷，焊接后截面的形状精度，使结构装配更加方便。

2、截面性能优良

翼缘板与腹板厚度之比可以，与轧制型钢相比，在重量相同条件下，可制成抗弯性能更大，截面性能更高的构件，在截面性能相同时，构件更轻。

3、截面尺寸可按用户要求定制

在大量使用的情况下，可以按用户的截面尺寸生产。

4、高频焊接部位金相组织均匀

腹板材料与翼缘板材料的组织均匀溶合。

高频焊接H型钢相对比与热轧H型钢和工字钢相比，施工费用低，折算成同样长度时的价格，由于可定尺供货，使用中损耗明显减少；同样承重条件下，高频焊接H型钢自重大大轻于热轧H型钢，使结构重量减轻，所以建筑物的基础造价可有较大降低；在同等承重条件下，结构尺寸合理，可增加室内有效使用面积5%以上，减少空间损失，因此比常规建筑降低综合成本约20%。另外，总重量的减轻，使运输、吊装等机械费用也都得以相应降低。

高频焊接薄壁H型钢用于：

工业厂房结构中的梁、柱；轻钢房屋、别墅；文体式车库，钢结构住宅；地下隧道、桥梁支架；车站雨棚；各类场馆、大棚等。

高频技术原理：

高频焊接薄壁H型钢生产中的主要技术原理是利用高频电流通过焊接头接触上、下翼板及腹板直接加热，使母材融合，再通过压焊辊焊接成型，加热集中在焊接部位，热影响区小，并且在焊接过程中未使用焊条、焊剂等，所以生产成型的H型钢翼缘平整，精密度高，外观美观，而且高频焊接可不经酸洗除锈，仍能无杂质夹杂。

高频焊接H型钢有限公司我公司是生产高频焊接H型钢，高频焊H型钢，高频H型钢，埋弧焊接H型钢，高频焊H型钢，高频焊接薄壁H型钢，的加工制造企业。我司本着质量，服务为源的精神，热忱期待与您！高频焊接H型钢、高频H型钢、高频焊接薄壁h型钢、H型钢，供应高频焊接H型钢、高频焊接H型钢、销售高频焊接H型钢、提供高频焊接H型钢价格、生产高频焊接h型钢厂家、华北高频焊接H型钢。公司投资4000余万元引进美国的高频焊接薄壁H型钢生产线设备，高频焊接H型钢采用日本技术及的管理制度和的团队，生产各种规格高频焊接H型钢，国内水平，高频H型钢设计年生产能力6万吨。随着高频焊接H型钢这项技术在国内的广泛应用，设备工艺更加完善，高频H型钢产品质量得到了很大的提高。高频焊接H型钢用途：工业厂房结构中的梁、柱、檩条构件；轻钢房屋、别墅；立体式车库；钢结构住宅；地下隧道、桥梁支架；各类场馆、大棚等。高频焊接轻型H型钢这种新型结构钢材用于建筑构件，具有重量轻、刚度好、质量优、外观美、施工方便、缩短工期等特点，在多层建筑、多层停车库、大跨度轻型厂房、仓库、新型办公楼、活动房、民用住宅、设备安装等领域均可广泛应用。用途：火车站雨棚、钢结构厂房、公共建筑、钢结构住宅、机场展馆、轻轨地铁护栏、工业设备支架、温室及养殖场、畜牧场、膜结构及网架结构建筑工程。高频焊接H型钢的技术特点是：（1）焊接速度快，可达到18-45m/分；（2）热影响小，容易控制H型钢变形；（3）可焊接不同材质组合的H型钢；（4）可实

现微张力生产，减少焊接应力。技术水平：（1）截面尺寸精度高；（2）截面性能优良；（3）截面尺寸可按用户要求定制的特点。

效益分析：利用高频焊接轻型H型钢材料发展轻钢结构建筑，1、缩短施工工期30-50%，可加速，节约；2、增加室内使用面积5%以上，减少了空间损失，比常规建筑降低综合成本约20%；3、由于结构重量轻，建筑物的基础造价大大降低；4、制作安装方便，可实现工厂化制作；5、节约用钢量，与热轧型钢相比，节约用钢量10-30%。社会效益十分显著。高频焊接H型钢加工：半成品高频焊接H型钢及成品钢结构构件的制作：可按图纸要求进行加工，以及打孔、加筋板（连接板）、柱脚板、抛丸除锈、喷漆等工序。高频焊接H型钢规格范围：100*75*3*3500*250*8*12国标规格如下（材质Q235B/Q345B）：

材质：GB/T700碳素结构钢Q235B、GB/T1591低合金度结构钢Q345B。标准：国建筑工业行业标准（JG/T137-2001）。

产能过剩一直是困扰中国H型钢行业发展的大问题，目前控制H型钢产能的有形和无形之手也在逐渐收紧。工业和信息化部副部长苏波18日在八届中国国际H型钢大会上表示，将严格把关钢建产能的核准。业内人士认为，市场和环保压力正在倒逼钢企转型升级，行业将进入以兼并重组为特征的结构调整期。

正陷入漫漫冬季的行业或许只有兼并重组这条突围之路。业界多位与会者在会上都对行业现状和需求前景表示悲观，并提出要推动行业进入一个以兼并重组为特征的结构调整期。

发展研究中心副主任刘世锦在会上表示，中国经济进入了长期性、结构性变化，制造业将呈结构性衰退行业大规模数量扩张时代已经过去，将会进入一个以兼并重组为特征的结构调整期。

品种线市场价格整体上扬，成交稍有好转。钢坯拉涨，期货势头强劲，钢坯再度上扬价格巩固市场人气。是南方询价日北方招标日，南北方在此强势行情下，分别拉涨，市场情绪再度高涨，成交较之前略有好转，对于后市，库存地位，利润不占优势生产积极性相对不高，加之环保限产因素刺激，预计品种线市场价格短期内仍能继续走高。

H型钢方面，市场稳中上行，在钢材、钢坯价格上涨，以及钢厂上调采购价格的带动下，铁矿石需求呈持续增长态势。据商家透露，前期进口矿价格连续上涨，H型钢现货需求较好，但国产矿价格上涨速度趋缓，部分矿选厂商出货意愿较低，导致钢厂到货情况不理想，因此钢厂相继上调国产矿采购价格。进口矿方面，市场价格普遍上涨，贸易商拉涨热情偏高，但需求方多处谨慎观望状态，部分询报盘情况较为活跃。

焊接前的准备

1、上料开卷与剪切

高频焊接H型钢采用热轧带钢卷做原材料，所以开始的步骤是上卷开料。开卷后的带钢再进入剪裁机械，根据翼板和腹板所要求的宽度尺寸进行剪裁。

2、活套存储和剪切对焊

为了能够持续且不间断地生产，生产线上需要配备活套和剪切对焊装置。活套用来存储带钢，剪切对焊装置用来剪切钢卷的端部，然后通过焊接使前后两钢卷的头尾平滑地连接起来，连续不停止地生产。

3、板料校平

开卷剪裁后的带钢有瓢曲、弧弯、波形等缺陷，因此需要进行校平。

4、腹板墩粗

轧机利用辊轮中间的U型槽，通过上下辊轮之间的挤压力对腹板进行墩粗。

二、高频焊接

高频焊接是利用高频电流的集肤效应和邻近效应使钢板待焊处快速加热来实现焊合的。高频焊接H型钢时，先将上下翼板和腹板形成V形会合角，焊接时，通过电极触头向翼板和腹板供电，形成高频电流往复回路，在会合处形成液体过梁，随着工件不断向前运动，通过辊轮挤压作用，过梁处连续地从边部挤出液态金属和氧化物，留下的金属在固态下相互紧密接触，产生塑性变形和再结晶，从而形成牢固的焊缝。

三、焊后的处理

1、去毛刺

焊接后在四条焊缝处产生凹凸不平的焊疤是不可避免的，焊疤的存在既影响美观也会使焊缝处应力分布十分不均，所以焊后需要去毛刺。生产线上对称布置去毛刺机，这样使得四条焊缝可以光滑均匀，大大提高焊件的外观质量。

2、焊后冷却

高频焊接H型钢焊后冷却一般采用常温水冷，为了生产的焊机H型钢，可以增设水雾冷却装置，并适当增加空冷段长度。

3、焊接后变形的矫正

在生产线上对称分布两台矫正机，每台矫正机通过二组上下带锥度的辊轮对翼板两侧边进行顶压，使其在连续送进过程中产生反方向的塑形变形，完成高频焊接H型钢翼板的连续矫正。