

赣州H型钢批发市场

产品名称	赣州H型钢批发市场
公司名称	南昌市赣达金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市青山湖区解放西路青山湖南大道金城国际钢材市场43栋20号
联系电话	13507910339 13507910339

产品详情

江西H型钢的产品缺陷是多种多样的，究其原因，除轧制方面的原因外，还与铸坯质量、加热质量和精整工序对应的操作等因素有关，本文仅对H型钢的常见轧制缺陷进行简单讲解。

1、轧痕

江西H型钢轧痕一般分为两种，即周期性轧痕和非周期性轧痕。周期性轧痕在H型钢表面上呈规律性分布，前后两个轧痕出现在轧件同一部位，深度基本相同，轧痕间距正好等于其所处轧辊圆周长。周期性轧痕是由于轧辊掉块、轧辊裂纹或轧辊上粘有氧化铁皮等其它异物而造成的在轧件表面形成的凸起或凹坑。非周期性轧痕是导卫装置磨损严重或辊道等机械设备碰撞造成轧件刮伤后又经轧制而在钢材表面形成棱沟或缺肉，其大多沿轧制方向分布。图为轧痕示意图。

2、折叠

江西H型钢折叠是一种类似于裂纹的通常性缺点，经酸洗后能够清楚地看到折叠处断面有一条与外表相通的裂纹。折叠是因孔型规划不妥或轧机调整不妥，在孔型开口处因过充溢而构成耳子，再经轧制而将构成的耳子压入轧件本体内，但不能与本体焊合而构成的，其深度取决于耳子的高度。别的，腰、腿之间圆弧规划不妥或轧辊磨损严峻，构成轧件外表呈现沟、棱后，再轧制也会构成折叠。

经酸洗后，断面存在于外表夹角很小的裂纹

3、波涛

江西H型钢，H型钢波涛(见图)可分为两种：一种是腰部呈搓衣板状的腹板波涛;另一种是腿端呈波峰波谷状的腿部波涛。两种波涛均能构成H型钢外形的破坏。波涛是因为在热轧过程中轧件各部延伸率不一致所构成的。当腰部延伸率大于腿部时，腰部延伸过大，而腿部延伸小，这样就构成腹板波涛，严峻时还可将腰部拉裂。当腿部延伸过大，而腰部延伸小时，就发生腿部波涛。别的还有一种原因也可构成波涛。这就是当钢材断面特别是腰厚与腿厚规划比值不合理时，在钢材冷却过程中，较薄的部分先冷，较厚

的部分后冷，在温度差效果下，在钢材内部构成很大的热应力，这也会构成波涛。

4、腿端圆角

江西H型钢，H型钢腿端圆角(见图)是指其腿端与腿两旁边面之间部分不平直，外形概括比规范断面金属量缺乏，未能充溢整个腿端。构成腿端圆角有几方面原因：其一是开坯机的切深孔型磨损，轧出的轧件腿部变厚而高度缺乏，在进入下一孔时，腿端不能得到很好的加工;其二是在机组轧制时，因为机架与轧边机速度不匹配，而呈现因张力过大构成的拉钢现象，使轧件腿部达不到要求的高度，这样在轧边孔中腿端得不到笔直加工，也会构成腿端圆角;其三是在连轧时前期腿部延伸率缺乏腿宽度小而轧边机未能有效加工，这时也会呈现上述缺点。

5、腹板偏疼

江西H型钢，H型钢腹板偏疼(也叫中心误差)(见图)一般有两种：一种是上腿比下腿长(图a);另一种是一个腿上腿长，而另一个腿则下腿长(图b)。一般腹板偏疼常伴有腿厚不均现象，稍长的腿略薄些，稍短的腿要厚些，或许正好相反。构成腿长不对称也有几种原因：一种是在开坯过程中，因为切深时坯料未对正孔型、开坯辊辊错或孔型规划问题构成切偏，使中心轧件呈现一侧腿厚一侧腿薄现象，虽然在以后的轧制过程中压下量分配合理，H型钢批发市场，但也很难纠正，终究构成腹板偏疼，严峻的构成腿部又短又薄或又厚又长不易调整;另一种是轧机水平辊未对正而构成轴向位错，构建立辊对腿的侧压严峻不均，然后构成呈对角线散布的腿长不对称。

江西H型钢，关于H型钢以上五种在轧制过程中发生的缺点，会对用户的运用构成的影响，极大地影响工程质量。关于出产环节有必要弄清楚构成这些缺点的道次和相应的孔型部位，才干有效地进行调整，及时处理，避免构成废、次品而构成丢失。

H型钢批发市场《中华人民共和国建筑工业行业标准:结构用高频焊接薄壁H型钢(JG/T 137-2001)》所规定的结构用高频焊接薄壁H型钢是采用热轧卷板以连续高频焊接而成。本标准的H型钢规格系列和允许偏差非等效采用JISG 3353-1990《普通结构用焊接轻型H型钢》。本标准由建设部标准定额研究所提出。本标准由建设部建筑制品与构配件产品标准化技术归口。本标准起草单位:中国建筑标准设计研究所、中国建筑金属结构协会建筑钢结构、上海大通钢结构有限公司、冶金部建筑研究总院。本标准主要起草人:戴美麟、蔡益燕、柴昶、王国平、严涛、张爱兰。本标准于2001年06月发布。

工业上生产大直缝焊管按钢管成型的方式不同可以分为以下几种。

1、UOE工艺

所谓“UOE，工艺是钢板先经U成型，再经O成型和机械扩径(Expanding)，它用三次液压成型得到开口的管体，再送往焊接工序。钢板首先沿纵向将两边进行整边和倒角，在四个边角焊上定位及引焊贴片，然后送往压边机逐步沿纵向同时将两边预压成弧形，之后运往水压机上将平钢板压成U形，再运送到O成型水压机，由上下两个半圆形压模压成开口的管体压制程序在准确的液压控制中进行，使开口管体有始终如一的公差精度。UOE机组生产能力大，产品质量好，是目前世界上生产高精度管线钢管主要的直缝埋弧焊管机组。

2、RBE(三辊弯板)工艺

板边同样首先沿纵向将两边进行整边和倒角，之后平钢板在三辊弯板机上经反复滚压成圆形的开口管体，管体进入板边滚压机，同时将两边多次滚压使弧度与管径相吻合。这种成型方法，限制了成型管的厚

度和生产小直径和厚壁管的可能性。

3、JCOE(压模成型)工艺

制备后的钢板运往模压机，由操作机将钢板移至压型工位，由一个有弧形的模具压头经一系列步骤压成管体。水压机由两台操作机进行操作，先压制一边形成半圆，即“J”形，再由第二台操作机将钢板换位，进行另一半边的压弯成型压模的厚度影响开口管体的圆度，厚度保持小。板边滚压与三辊工艺类似。

4、C压力成型工艺

C压力成型工艺是法国蓬塔木松(Pont-A-MoussonS.A)公司首先采用的，也是一种生产大直缝焊管的有效方法，尤其是易于生产厚壁钢管。成型依赖于高的控制精度和大的压力，钢板经辊式弯边机预弯边以后，送往C压力成型机，同样有两台操作机工作。在台C压力机上成型钢板的一半，接着在另一台压力机上成型另一半，也就是先压成“己形，再压成“O”形，使之形成一个开口的圆形管体工具与压板均有液压垫并稳定压制小的弧度，同时在全长上保证整齐。

5、CFE(排辊成型)工艺

排辊成型有全排辊成型和半排辊成型之分。所谓半排辊成型就是只将一般辊式成型机中传动辊机架(即平辊机架)之间的空转辊用成排小辊代替以改善成型条件。小辊可以调整位置，适用一定范围的钢管尺寸，不必更换。而全排辊成型则是除了留下一般辊式机中架传动辊机架外，其他机架全部代以小排辊。小辊，特别是外面的小辊，可适用于所有的钢管，不必更换。所以这种方法对提高生产率有利。

赣州H型钢批发市场由南昌市赣达金属材料有限公司提供。南昌市赣达金属材料有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。赣达金属——您可信赖的朋友，公司地址：江西省南昌市青山湖区解放西路青山湖南大道金城国际钢材市场43栋20号，联系人：吴经理。