

C型钢设备焊前准备工作

产品名称	C型钢设备焊前准备工作
公司名称	泊头恒泰压瓦机械厂
价格	面议
规格参数	品牌:恒泰 型号:C型钢设备 产地:河北省泊头市
公司地址	河北省沧州市泊头市104国道西侧
联系电话	0317-8280233 15350760072

产品详情

[C型钢设备](#)

辊轧成型的C型钢檩条具有良好的拉弯抗压性能，平直度好，全自动定长切割，自动冲孔，自动化水平高，装置快捷方便，C型钢檩条产品可作为大中型工业民用建筑的主体受力结构，深受钢结构工程客户的广泛选购。

C型钢设备具有自动成型，自动冲孔，自动切割等功能，C型钢檩条按高度不同分为60、80、100、120、140、160、180、200、220、250、至300等几十种规格，长度可根据工程设计确定，但考虑到运输和安装等条件，全长一般不超过12米。

C型钢设备在组装的时候需要进行焊接工作，有以下几点准备事项，希望对C型钢设备生产厂家有帮助：

焊前准备工作：用手砂轮将原焊缝裂纹处的油污、油漆、锈蚀等清理干净。用气刨机将焊缝裂纹刨割掉，刨割至侧板的本体，并将以往焊接的母材淬硬区清理干净。刨割后用角砂轮将切口打磨平整(内侧接口打磨出V形坡口)，清洗、粉色检查后，确认裂纹已全部找到并清理干净。

根据现有维修条件，选用 5mm型号为E5015(J507)或E5016(J506)焊条，在350 温度下烘烤2h，再在100保温，防止焊条吸潮，随用随取;焊接电流190~230A。由于挖掘机侧板厚度较大，焊接前应将焊接的彩钢瓦设备预热至150~250 ；在焊接过程中，可采用分段、对称、倒退法施焊；在焊缝冷却过程中应不断用手锤对焊缝金属进行敲击，以消除应力；在侧板转角处施焊时，为避免、起落弧缺陷，宜连续施焊

,以改善连接处的受力状况。

焊接结束后,彻底清除飞溅物、焊渣和焊瘤等,焊缝余高不得大于2.5 mm。对焊缝进行磁粉探伤检查,不允许有裂纹等缺陷。

本文来自：<http://www.yawaji777.com/>