

# 钢结构BH梁加工，异形钢结构厂家-三维钢构

产品名称	钢结构BH梁加工，异形钢结构厂家-三维钢构
公司名称	山东三维重工有限公司
价格	190000.00/吨
规格参数	品牌:三维钢构 型号:钢结构厂房 产地:山东
公司地址	滕州市经济开发区A区益康大道西侧
联系电话	18506320251

## 产品详情

“BH”在行业内通常是指焊接H型钢，RH是指热轧H型钢，B为矩形截面的宽度；H(0)为截面的有效高度。是一种有一定截面形状和尺寸的条型钢材,是钢材四大品种(板、管、型、丝)之一。对于一些非标准H型钢，成型加工时要进行焊接组立，三维钢构自成立以来已有近20年的时间，有着多年的钢结构加工经验，目前公司已经形成了完善的质量控制体系，并作为分包商参与完成了毛里求斯机场、济南国际会展中心、滕州体育场等大型钢结构工程，[钢构件](#)产品的安全性、可靠性均得到了客户的普遍认可。

### 一、钢结构加工

在下料前对变形材料（板材、型材）未预处理好（未经矫正矫平、矫直），特别是不重视气割后的变形零件矫正和清除气割时所产生的应力工作，将不符合规范要求的变形零件进行装配，由于零件是变形体，配装备时只能采取强制成型的措施。强制成型必然产生一股内在应力，因此使杆件产生先天性变形隐患。

二、对需焊接UT的BH梁的腹板加工坡口不当，但在实际加工中往往被加工成对称X坡口，这样的对称坡口最易造成BH翼板焊后角变形，即翼板与腹板的倾斜变形。

三、腹板厚度为18-40mm的板材应加工成不对称坡口（坡口大的单边为板厚的2/3）；而实际加工施工中，这些腹板也被加工成对称X坡口，这样的坡口更易引起严重的焊接变形。

四、钢构件焊接时未按焊接工艺规程施焊。如单面或不对称坡口大多为先焊大坡口的打底焊，而不是包括盖面焊全焊完；如将大坡口焊缝全焊完再焊另一条焊缝，更会引起严重焊接片性。应先将大坡口单面打底焊焊至一定的厚度，将焊件翻身清根（或无须清根）后打底焊和盖面焊全焊完，然后将焊件在翻身焊大坡口单面加打底焊和盖面焊，直至焊接结束。

#### 五、BH梁

的杆件分上下翼缘板四条焊缝，焊接时无论有否坡口（一般坡口设于BH腹板上部，特殊情况腹板下部也有坡口）应先焊BH下翼缘板两角焊缝，然后再按焊接坡口的程序焊上翼缘两角焊缝。为什么应先焊下翼缘板两条角焊缝，有两方面原因：一是先焊接的焊缝在冷却收缩时可以使杆件往上起拱；而是先焊接的不为增强刚性，这样有利于焊上翼缘板两条角焊缝时不至于使杆件焊缝在冷却收缩时使BH梁下挠（梁之类的杆件允许无拱度，但绝对不允许下挠）。