

工角槽山东供货商

产品名称	工角槽山东供货商
公司名称	山东裕顺泰钢管有限公司
价格	4200.00/吨
规格参数	
公司地址	山东省聊城市高新区许营乡武庄村西南角
联系电话	13336351391

产品详情

工角槽是工字钢、角钢、槽钢等三个型钢的总称。

槽钢是截面为凹槽形的长条钢材；工字钢也称钢梁，是截面为工字形的长条钢材；角钢截面为三角形的长条钢材；H型钢是翼缘宽，翼缘内表面没有斜度，上下表面平行。

角钢

角钢俗称角铁、是两边互相垂直成角形的长条钢材。有等边角钢和不等边角钢之分。等边角钢的两个边宽相等。其规格以边宽×边宽×边厚的毫米数表示。如“30×30×3”，即表示边宽为30毫米、边厚为3毫米的等边角钢。也可用型号表示，型号是边宽的厘米数，如3#。型号不表示同一型号中不同边厚的尺寸，因而在合同等单据上将角钢的边宽、边厚尺寸填写齐全，避免单独用型号表示。热轧等边角钢的规格为2#-20#。角钢可按结构的不同需要组成各种不同的受力构件，也可作构件之间的连接件。广泛地用于各种建筑结构和工程结构，如房梁、桥梁、输电塔、起重运输机械、船舶、工业炉、反应塔、容器架以及仓库。

联系人：许涛 手机：15315752780 15315722780 0635-8808380 欢迎新老客户来厂或来电洽谈业务！

接钢管也称焊管，是用钢板或带钢经过卷曲成型后焊接制成的钢管，一般定尺6米。焊接钢管生产工艺简单，生产效率高，品种规格多，设备投资少，但一般强度低于无缝钢管。

20世纪30年代以来，随着优质带钢连轧生产的迅速发展以及焊接和检验技术的进步，焊缝质量不断提升，焊接钢管的品种规格日益增多，并在越来越多的领域代替了无缝钢管。焊接钢管按焊缝的形式分为直缝焊管和螺旋焊管。按生产方法分类：工艺分类-电弧焊管，电阻焊管，（高频，低频）气焊管，炉焊管。

较小口径的焊管采用直缝焊，大口径焊管则多采用螺旋焊；按钢管端部形状分为圆形焊管和异型（方、矩型等）焊管；按材质和用途不同分为矿用流体输送焊接钢管、低压流体输送用镀锌焊接钢管、带式输送机托辊电焊钢管等。根据现行国标中的规格尺寸表，按外径*壁厚由小到大排序。

产品标准

焊管常用材质为：Q235A、Q235C、Q235B、16Mn、20#、Q345、L245、L290、X42、X46、X60、X80、0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb等。

焊接钢管采用的坯料是钢板或带钢，因其焊接工艺不同而分为炉焊管、电焊（电阻焊）管和自动电弧焊管。因其焊接形式的不同分为直缝焊管和螺旋焊管两种。因其端部形状又分为圆形焊管和异型（方、扁等）焊管。焊管因其材质和用途不同而分为如下若干品种：

GB/T3091-2008（低压流体输送用焊接钢管）：主要用于输送水、煤气、空气、油和取暖热水或蒸汽等一般较低压力流体和其它用途管。其代表材质为：Q235A级钢。

GB/T14291-2006（矿用流体输送焊接钢管）：主要用于矿山压风、排水、轴放瓦斯用直缝焊接钢管。其代表材质Q235A、B级钢。

GB/T12770-2002（机械结构用不锈钢焊接钢管）：主要用于机械、汽车、自行车、家具、宾馆和饭店装饰及其他机械部件与结构件。其代表材质0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb等。

GB/T12771-1991（流体输送用不锈钢焊接钢管）：主要用于输送低压腐蚀性介质。代表材质为0Cr13、0Cr19Ni9、00Cr19Ni11、00Cr17、0Cr18Ni11Nb、0017Cr17Ni14Mo2等。

另有，装饰用焊接不锈钢管（GB/T 18705-2002），建筑装饰用不锈钢焊接管材（JG/T 3030-1995），以及换热器用焊接钢管（YB4103-2000）。

生产流程

直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加30~100%，而且生产速度较低。

直径大或较厚的焊管，一般用钢坯料直接做成，而小焊管薄壁焊管只需要通过钢带直接焊接就可以了。然后经过简单抛光，拉丝就可以了。

补充：焊管是用带钢焊接的，所以在原来它的地位没无缝管高。

工字钢主要分为普通工字钢、轻型工字钢和宽翼缘工字钢。按翼缘与腹板高度比又分为宽幅、中幅、窄幅宽翼缘工字钢。前二者生产的规格为10—60号，即相应的高度为10 cm—60 cm。在相同高度下，轻型工字钢翼缘窄、腹板薄、重量轻。宽翼缘工字钢又称H型钢，断面特点是两腿平行，且腿内侧没有斜度。它属于经济断面型钢，是在四辊万能轧机上轧制的，所以又称“万能工字钢”。普通工字钢、轻型工字钢已经形成国家标准。

孔型设计编辑

工字钢的规格是用腰宽的厘米值来表示的，如10号工字钢，其腰宽为10cm。工字钢的种类有热轧普通工字钢、轻型工字钢和宽平行腿工字钢（H型钢）。我国热轧普通工字钢的腰宽为100~630mm，表示为No.10~No.63，腿内侧壁斜度为1:6。轧制工字钢的孔型系统有直轧孔型系统、斜轧孔型系统和混合孔型系统。此外，工字钢还可以采用特殊轧法。

（1）直轧孔型系统。直轧孔型系统是指工字钢孔型的两个开口腿同时处于轧辊轴线的同一侧，腰与轧辊轴线平行的孔型系统。

其优点是轧辊轴向力小，轴向窜动小，不需工作斜面，孔型占用辊身长度小，在辊身长度一定的条件下可多配孔型。

(2) 斜轧孔型系统。这种孔型系统是指工字钢孔型的两个开口腿不同时处于腰部的同一侧，腰与水平轴线有一夹角。

(3) 混合孔型系统。根据轧机和产品的特点，为充分发挥各自系统的优点，克服缺点，往往采用混合孔型系统，即两种以上系统的组合。如成品孔和成品前孔采用直腿斜轧孔型系统，其他孔型采用弯腿斜轧系统；或者粗轧孔采用直轧系统，最后3~4个精轧孔采用直腿斜轧孔等。

(4) 特殊轧法。由于某种原因采用通常的轧制方法难以轧出要求的工字钢时，可采用特殊轧法，充分利用不均匀变形和孔型设计的技巧。例如，当钢坯断面较窄而要求轧制较宽的工字钢时，可采用波浪式轧法；又如当坯料较宽而要求轧制较小号工字钢时，可采用负宽展轧制等。

应用特点编辑

工字型钢不论是普通型还是轻型的，由于截面尺寸均相对较高、较窄，故对截面两个主轴的惯性矩相差较大，故仅能直接用于在其腹板平面内受弯的构件或将其组成格构式受力构件。对轴心受压构件或在垂直于腹板平面还有弯曲的构件均不宜采用，这就使其在应用范围上有着很大的局限。工字钢广泛地应用于建筑或其他金属结构。

普通工字钢，轻型工字钢，由于截面尺寸均相对较高、较窄，故对截面两个主轴的惯性矩相差较大，这就使其在应用范围上有着很大的局限。工字钢的使用应依据设计图纸的要求进行选用。

在结构设计中选用工字钢应依据其力学性能，化学性能，可焊性能，结构尺寸等选择合理的工字钢进行使用。 [1]

规格型号编辑

其规格以高×腿厚×腰厚表示，也可用号数表示规格的主要尺寸。如18号工字钢，表示高为18cm的工字钢。若高度相同的工字钢，则可在号数后面加注角码a或b或c予以表示，如36a、36b、36c等。它分为普通工字钢、轻型工字钢和宽翼缘工字钢。按翼缘与腹板高度比又分为宽幅、中幅、窄幅宽翼缘工字钢。前二者生产的规格为10—60号，即相应的高度为10cm—60cm。 [2] 联系人：许涛 手机：15315752780 15315722780 0635-8808380 欢迎新老客户来厂或来电咨询