

# 中山异型钢结构 异型钢结构 三林钢木

产品名称	中山异型钢结构 异型钢结构 三林钢木
公司名称	东莞三林钢木结构工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇塘龙中路220号
联系电话	15920237178

## 产品详情

### 异型钢结构深化设计

充分发挥在铸造领域中的技术优势，结合近年来铸钢节点深化设计的实际经验，运用计算机辅助设计（CAD），在钢结构铸钢节点的深化设计中，在体现建筑师的设计思想、符合结构设计的要求的前提下，中山异型钢结构，满足铸造生产，确保铸钢节点高品质。

模型的设计与制造是铸钢节点制作的关键步骤。铸造中常用的模型制作方法有：木模型、蜡模型、金属模、消失模、3D塑料模等。其中，蜡模型只适用于小件生产，金属型适用于大批量生产。根据项目的特点，选择适用于本项目铸钢节点的模型制作。

### 异型钢结构热处理

热处理是通过加热、保温和冷却的方法，来改变钢的内部组织结构，从而改善钢性能的一种工艺。所以温度和时间是影响热处理过程的主要因素。铸钢件的加热速度取决于钢的化学成分、铸件的断面大小以及铸件的形状。一般合金钢铸件的加热速度比碳钢铸件要低些。铸件断面越大，形状复杂、断面厚薄相差较大时，清远异型钢结构，加热速度要缓慢些。保温时间取决于铸件的壁厚或炉子的堆料情况。

铸钢节点正火后铸件内残余应力比较大。所以，采用正火加回火消除铸钢件内应力，异型钢结构，最终使铸件各项性能指标满足项目要求。

## 异型钢结构铸钢节点设计与浇铸

本工程的上弦节点为钢管多支交汇节点，为避免多支钢管相贯焊接节点应力太大和焊接的不便，设计上采用了铸钢节点，设计要求铸钢件的材质性能应等于或优于Q420Qd，铸钢节点壁厚不小于40mm，铸钢杆件小长度不小于1米。

在建筑钢结构铸钢节点的深化设计、模型制造、铸造及质检等过程中，将严格控制每一生产过程，确保提供高品质的铸钢节点。

铸钢节点的生产是集计算机辅助设计（CAD）、计算机辅助制造(CAM)、计算机辅助测量(CAM)及先进的铸造工艺和技术为一体的高科技产品。本公司将选择具有综合科技优势的专业生产单位，确保铸钢节点高品质。

中山异型钢结构-异型钢结构-三林钢木由东莞三林钢木结构工程有限公司提供。东莞三林钢木结构工程有限公司（[www.dg-sanlin.com](http://www.dg-sanlin.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供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。三林钢木——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市塘厦镇塘龙中路220号，联系人：李洪军。