

鼎盛H型钢厂家 H型钢

产品名称	鼎盛H型钢厂家 H型钢
公司名称	山东鼎盛金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区汇通物流园汇通大厦
联系电话	13589460189 13589460189

产品详情

H型钢的翼缘都是等厚度的，有轧制截面，也有由3块板焊接组成的组合截面。工字钢都是轧制截面，由于生产工艺差，翼缘内边有1：10坡度。

H型钢的轧制不同于普通工字钢仅用一套水平轧辊，由于其翼缘较宽且无斜度(或斜度很小)，故须增设一组立式轧辊同时进行轧制，因此，其轧制工艺和设备都比普通轧机复杂。国内可生产的轧制h型钢高度为800mm，超过了只能是焊接组合截面。

我国热轧H型钢国标（GB/T11263-1998）将H型钢分为窄翼缘、宽翼缘和钢桩三类，其代号分别为hz、hk和hu。窄翼缘H型钢适用于梁或压弯构件，而宽翼缘h型钢和h型钢桩则适用于轴心受压构件或压弯构件。工字钢与H型钢相比，等重量前提下，w、ix、iy都不如H型钢。

H型钢可用焊接或轧制两种方法生产。焊接H型钢是将厚度合适的带钢裁成合适的宽度，在连续式焊接机组上将翼缘和腹板焊接在一起。焊接H型钢有金属消耗大、不易保证产品性能均匀、尺寸规格受限制等缺点。因此，H型钢，H型钢以轧制方法生产为主。在现代化的轧钢生产中，使用轧机轧制H型钢。

H型钢的腹板在上下水平辊之间进行轧制，翼缘则在水平辊侧面和立辊之间同时轧制成形。由于仅用轧机尚不能对翼缘边端施以压下，这样就需要在机架后设置轧边端机，俗称轧边机，以便对翼缘边端给予压下并控制翼缘宽度。在实际轧制操作中，把这两座机架作为一组，使轧件往复通过若干次(图2a)，或者是令轧件通过由几架机座和一两架轧边端机座组成的连轧机组，每道次施加一定的压下量，将坯料轧成所需规格形状和尺寸的产品。在轧件的翼缘部位，由于水平辊侧面与轧件之间有滑动，轧辊的磨损比较大。

为了保证重车后的轧辊能恢复原来的形状，应使粗轧机组上下水平辊的侧面以及与其相对应的立辊表面呈 $3^{\circ} \sim 8^{\circ}$ 的倾角。为修正成品翼缘的倾角，设置成品轧机，又叫精轧机，其水平辊侧面与水平辊轴线垂直或有较小的倾斜角，一般不大于 20° ，立辊呈圆柱状(图2d)。

用轧机轧制H型钢，轧件断面可得到较均匀的延伸，翼缘内外侧轧辊表面的速度差较小，可减轻产品的内应力及外形上的缺陷。适当改变轧机的水平辊和立辊的压下量，便能获得不同规格的H型钢。轧机的轧辊外形，形状简单，寿命长，轧辊的消耗可大为减少。轧机轧制H型钢的优点是：同一尺寸系列只有腹板和翼缘的厚度尺寸是变化的，其余部位尺寸都是固定不变的。因此，同一孔型轧制的同一系列H型钢具有多种腹板和翼缘厚度尺寸规格，使H型钢规格数量大为增加，为使用者选择合适的尺寸规格带来极大的方便。

在无轧机的情况下，有时为了满足生产建设的急需，也可将普通二辊式轧机加装立辊框架，组成孔型轧制H型钢。用这种方式轧制H型钢，产品尺寸精度低，翼缘同腹板之间难成直角，成本高，规格少，轧制柱材用H型钢极为困难，故使用者不多。

鼎盛H型钢厂家-H型钢由山东鼎盛金属制品有限公司提供。山东鼎盛金属制品有限公司 (www.sddsggc.com) 为客户提供“架子管,槽钢,角钢,工字钢,H型钢,方矩管”等业务，公司拥有“鼎盛”等品牌。专注于型材等行业，在山东聊城有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：李娟。