

箱型钢结构柱中间隔板 浩泽钢铁 仙桃箱型钢结构柱

产品名称	箱型钢结构柱中间隔板 浩泽钢铁 仙桃箱型钢结构柱
公司名称	聊城市浩泽物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	聊城开发区大东钢管市场
联系电话	13563000517

产品详情

箱型钢结构柱

箱形柱下料采用数控火焰切割机进行柱板切割，开坡口方法为碳弧气刨切割K型坡口，下料完成后进行调直校正，为保证柱身板拼装准确，箱型钢结构柱表示，需制备组装胎膜，组装顺序为：首先以上盖板为基准，然后放出横隔板与侧腹板的装配线，进行U型组立，后组装下盖组装完成后进行焊接，柱身主体焊接采用埋弧自动焊，其组装工艺方法如下：

1. 首先以上盖板作为组装基准，箱型钢结构柱型号数字意思，在其组装面上按施工图要求分别放出隔板及侧腹板装配线，并用样冲标志。
2. 先组装上盖板与隔板，仙桃箱型钢结构柱，组装在胎模上进行，装配好后，须施焊完毕方可进行下道工序。
3. 腹板装配前须检查腹板的平直度，装配时采用一个方向装配，先定位中部加劲板，后定位腹板。

箱型钢结构柱

箱型柱埋弧焊工序

4.1 焊前准备

(1) 检查合格印记：在进行焊接之前需要检查箱型柱的弯曲程度以及长度，根据箱型柱的变形状况来决定先焊那一面。(2) 在焊缝附近30mm之内不能有油污以及铁屑等杂物。(3) 在进行焊接引出板和引弧板之前要选择与母材材质相同的引弧板和引出板，焊缝的引出长度应该等于或者大于80mm，

一定要保证收弧和引弧处的质量，防止出现裂纹等状况。

箱型构件组装

4.3 焊接检验

- (1) 对箱型柱的形状以及外观尺寸进行检查。
- (2) 对埋弧队形全熔透焊缝100%比例进行超声波探伤。
- (3) 对于焊接过程中存在夹渣以及未焊透的部位进行标记。
- (4) 将检查记录详细的写出。

5 箱型柱电渣焊工序

5.1 焊前准备

- (1) 在进行箱型顶电渣焊之前一定要将焊孔内的污物清理干净，同时还要伴随高压清除。
- (2) 必须采取对称焊接的方式才能够保证箱型的变形程度一致。

5.2 全面检验

- (1) 全面检验焊缝的质量。首先要进行外观检验，然后再进行超声波探伤检查，保证探伤比例为100%。
- (2) 检查箱型柱的外观以及尺寸

箱型钢结构柱中间隔板-浩泽钢铁(在线咨询)-仙桃箱型钢结构柱由聊城市浩泽物资有限公司提供。聊城市浩泽物资有限公司(www.lcgsgg.com)在钢管这一领域倾注了无限的热忱和热情，浩泽钢铁一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：周经理。同时本公司(www.dingchigg.com)还是从事定尺钢管，20#定尺钢管，定尺钢管厂家的厂家，欢迎来电咨询。