

# 苏州槽钢H型钢马莱专业地道配套

产品名称	苏州槽钢H型钢马莱专业地道配套
公司名称	江苏中矿国际供应链管理有限公司
价格	3450.00/吨
规格参数	
公司地址	江苏省常州市武进区杨江路26号武进钢材市场
联系电话	0519-85286689 18136997879

## 产品详情

苏州槽钢H型钢马莱专业地道配套----江苏中矿集团公司以良好的信誉、优质的产品、雄厚的实力、低廉的资讯享誉全国，产品深得客户信赖。十几年的经营历练了公司在各个经营环节的成熟与规范，并与全国各大厂家及经销商有稳固的业务往来。公司产品销售覆盖华东、华南、华北地区及环渤海等地区，已成为钢材销售、存储、配送于一体的钢材专营企业。

槽钢分普通槽钢和轻型槽钢。热轧普通槽钢的规格为5-40#。经供需双方协议供应的热轧变通槽钢规格为6.5-30#。槽钢主要用于建筑结构、车辆制造、其它工业结构和固定盘柜等，槽钢还常常和工字钢配合使用槽钢按形状又可分为4种：冷弯等边槽钢、冷弯不等边槽钢、冷弯内卷边槽钢、冷弯外卷边槽钢依照钢结构的理论来说，应该是槽钢翼板受力，就是说槽钢应该立着，而不是趴着。编用国际化学元素符号和本国的符号来表示化学成份，用阿拉伯字母来表示成份含量：用固定位数数字来表示钢类系列或数字；如：美国、日本、300系、400系、200系用拉丁字母和顺序组成序号，只表示用途。规格设定槽钢的规格主要用高度（h）、腿宽（b）、腰厚度（d）等尺寸来表示，国产槽钢规格从5-40号，即相应的高度为5-40cm。

在相同的高度下，轻型槽钢比普通槽钢的腿窄、腰薄、重量轻。18-40号为大型槽钢，5-16号槽钢为中型槽钢。进口槽钢标明实际规格尺寸及相关标准。槽钢的进出口定货一般是在确定相应的碳结钢（或低合金钢）钢号后，以使用中所要求的规格为主。除了规格号以外，槽钢没有特定的成分和性能系列。

槽钢的交货长度分定尺、倍尺二种，并在相应的标准中规定允差值。国产槽钢的长度选择范围根据规格号不同分为5-12m、5-19m、6-19m三种。进口槽钢的长度选择范围一般为6-15m。

400mm机组是以生产中号角钢和槽钢为主的型材机组，年产量65万吨，其中槽钢产品规格为638~1208，产量约占总产量的25%。成品槽钢的分段作业采用1台400t冷剪机进行。槽钢剪切质量对后续工艺，特别是焊接质量影响较大，若剪切断口处存在塌肩、毛刺、撕裂、切斜等缺陷，则会使槽钢对接时存在较大缝隙，影响焊接质量，特别是强度指标，从而造成较大的安全隐患。

安钢垂400mm机组随生产节奏和产量的提高，上述剪切缺陷越来越突出，剪切质量内控达标率仅为94.2%。而且剪刀的使用寿命越来越短，平均每班更换一次，造成生产成本和职工劳动强度增加。针对这些问题，从工艺、技术和操作上进行了认真分析，并提出了相应改进措施，取得了较好效果。

工艺原因该机组的设计能力为20万t/a，但产量达到了60万t/a，冷床区生产能力不足的问题很突出，与生产角钢相比，槽钢的冷却速度较慢，从而造成剪切时槽钢温度较高，极易出现塌肩、毛刺、撕裂等缺陷，并且对剪刀寿命的影响较大。

剪刀设计原因槽钢剪刀设计的基本依据是槽钢成品孔型形状，如图1所示(以100#槽钢为例)。这种设计在剪切过程中易出现以下问题：一是槽钢两肩部与其他部分相比，相对较厚，所需剪切力也较大，剪刀磨损较快，剪刀使用一段时间后。这一部分相对磨损量大，致使肩部间隙较大，易出现塌肩现象；二是槽钢两腿与腰部处相比，由于剪切角度的影响，当剪刀磨损后，在剪切两腿时，剪切量变小，腿部剪切由通常的剪断变成了撕断，槽钢腿端面极易出现毛刺；三是上、下剪刀腿部斜度与槽钢成品孔型基本一致，这样在剪切时腿部基本同时受力，剪切力较大，剪刀磨损较快，一方面腿端剪切压痕严重，另一方面剪刀老化后，极易出现槽钢剪切部分撕裂、毛刺较多的现象。后两点是影响槽钢剪切质量的主要原因。

改进措针对上述3个问题，分别采取了相应措施。针对冷床冷却速度慢的问题，在冷床区增加了水雾风机来提高冷床区的冷却速度，又在剪机前一个倍尺处增加了一组水雾喷头，降低槽钢剪切部分的温度，从而避免了因钢温高而造成的剪切缺陷。

针对槽钢剪刀设计存在的问题，结合生产实际情况，将剪刀设计为图2所示的形状(以100#槽钢为例)。上剪刀宽度由100mm改为99mm，减少上剪刀在左右方向的间隙，改善槽钢两角部的剪切质量；下剪刀两角部圆弧尺寸由r8mm改为r7mm，提高两角部的剪切重叠量，改善槽钢肩部剪切质量；下剪刀上边宽度由79mm改为80mm，下边宽度由97mm改为94mm，使下剪刀腿端斜度小于槽钢成品孔型斜度，这样在腿部剪切时，腿部上、下方向上不会同时受力，从而减少剪切力，改善剪切质量。

通过对各规格槽钢实际剪切质量和剪切间隙进行数据回归分析，制定了每种规格的剪切间隙规范，具体为：63#槽钢为0.20~0.30mm、80#槽钢为0.20~0.35mm、100#槽钢为0.25~0.35mm，120#槽钢为0.25~0.40mm，并做出厚度为0.20~1.00mm的不同垫片。每次更换剪刀时，先测量间隙，再选择相应的垫片，确保剪切间隙控制在工艺要求范围内。