

# 楚雄h型钢厂家,大姚h型钢厂家,云南h型钢

产品名称	楚雄h型钢厂家,大姚h型钢厂家,云南h型钢
公司名称	云南恒筹商贸有限公司
价格	3600.00/吨
规格参数	
公司地址	云南省昆明经济技术开发区经开路3号时代创富C座3楼3-2号
联系电话	0871-67425967 13888768902

## 产品详情

H型钢组立合格后吊入龙门式自动埋弧焊接机上进行焊接。焊接前应清除焊缝区域存在的铁锈、毛刺、氧化物、油污等杂质。首先在两端加装与构件材质相同的引弧板和熄弧板，焊缝引出长度不应小于50。

再用陶瓷电加热器将焊缝两侧100mm范围内进行预热，预热温度为80到120 ° C,加热过程中用红外线测温仪进行测量，防止加热温度过高，待加热至规定温度后即可进行焊接。焊接方法采用门式埋弧焊进行自动焊接。

如果板厚小于40mm,则每道焊缝一次焊满，然后进行相应的翻身，如果腹板厚度大于40mm,则每道焊缝一次不要焊满，通过多次的翻身转动，来减少焊接变形。进行埋弧焊焊接时，焊脚高度应满足设计图纸要求，焊接过程中应观察焊丝的位置，及时调整，避免焊丝跑偏。

焊接过程中如发生断弧，接头部位焊缝应打磨出不小于1:4的过渡坡才能继续施焊。焊接完成后，除去焊缝表面熔渣及两侧飞溅物，用气割割除引弧板和引出板，将割口修磨平整，严禁用锤击落。

焊接H型钢矫正焊接H型钢焊接完成后应进行校正，校正分机械矫正和火焰矫正两种形式，其中焊接角变形采用火焰烘烤或用H型钢翼缘矫正机进行机械矫正，矫正后的钢材表面不应有明显的划痕或损伤，划痕深度不得大于0.5mm.弯曲、扭曲变形采用火焰矫正，矫正温度控制在800到900 ° C,且不得有过烧现象。

焊接H钢梁可以通过把腹板下料成所需要的弧形来完成弧形大梁的制作，钢管桁架可以通把冷弯或者热弯下下弦管来完成弧形大梁的制作。H型钢弯曲机设备主要由主机、液压站、电控柜三大部分组成。由电动油泵输出的高压油，经高压油管送入工作油缸或马达内、高压油推动工作油缸或马达内柱塞，产生推力和扭矩，通过模具部件弯曲型材。

底座可直接卧式安装，使得整个传动系统紧凑。二级减速为斜齿圆柱齿轮传动，同时具备上述特点，分满足生产要求。充冷弯型钢在行走时主要受到辅助系统门式托架的滚动摩擦阻力和冷弯滚轮的摩擦阻力

。

通过分析，这两种力都比较小，主要是受到冷弯滚轮通过型钢传递过来的挤压力。经分析得知，驱动主动滚轮转动的力矩并不是很大，以驱动电机功率一般较所小，W即可满足要求。H型钢弯曲机使用须知

。