

楚雄h型钢厂家,姚安h型钢厂家,云南h型钢

产品名称	楚雄h型钢厂家,姚安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

先介绍一下H型钢：H型钢是一种截面面积分配强重比更加合理的经济断面高效型材，又因其断面与英文字母"H"相同而得名H型钢。由于H型钢的各个部位均以直角排布，因此H型钢在各个方向上都具有抗弯能力强、施工简单、节约成本和结构重量轻等优点，也因此被广泛应用于各种领域的工程项目上。

特点：H型钢的翼缘内外侧平行或接近于平行，翼缘端部呈直角，因此而得名平行翼缘工字钢。H型钢的腹板厚度比腹板同样高的普通工字钢小，翼缘宽度比腹板同样高的普通工字钢大，因此又得名宽缘工字钢。

用在不同要求的金属结构中，不论是承受弯曲力矩、压力负荷、偏心负荷都显示出它的优越性能，可较普通工字钢大大提高承载能力，节约金属10%~40%。H型钢的翼缘宽、腹板薄、规格多、使用灵活。

用于各种桁架结构中可节约金属15%~20%。由于其翼缘内外侧平行，缘端呈直角，便于拼装组合成各种构件，从而可节约焊接、铆接工作量25%左右，能大大加快工程的建设速度，缩短工期。

焊接H型钢构件加工制作采用H型钢生产线进行组焊，首先在H型钢自动组立机上将腹板和其中一块翼缘板组装成T型，然后再将T型与另一块翼缘板组装成H型，合格后转入后续各工序，焊接H型钢构件加工制作流程如图所示。

H型钢加工步骤焊接H型钢构件加工工艺要点要注意这几个方面：下料切割焊接H型钢腹板、翼缘板切割下料前应用矫平机对钢板进行矫平，切割设备主要采用火焰多头直条切割机。切割时进行多块板同时下料，以防止零件切割后产生侧弯。

下料前应仔细核对钢板的材质、规格、尺寸是否正确，核对无误后方可进行切割，同时应对钢板的不平度进行检查，不平度超过"施工规范"规定的应先进行矫平。切割前将钢板表面的铁锈、油污等杂物清除

干净，以保证切割质量。切割后应将切割面上的氧化皮、硫渣清理干净，然后转入下道工序。切割公差和质量应满足"施工规范"规定要求。

焊接H型钢在组立前应标出翼板中心线与腹板定位线，同时检查翼缘板、腹板编号、材质、尺寸、数量的正确性，合格后方可进行组立。在H型钢自动组立机上进行组立时，先进行翼缘板与腹板的T型组立，并进行定位焊接。然后将T型与翼缘板组立成H型。组立时翼缘板的拼接缝与腹板拼接缝应错开200mm以上。