

普洱h型钢厂家,江城h型钢厂家,云南h型钢

产品名称	普洱h型钢厂家,江城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

焊接h型钢的制作

焊接H型钢的生产方法主要有焊接和轧制两种，现简述焊接H型钢生产制作工艺流程，可分为以下几个步骤：板材预处理 切割下料 焊接H型钢组装 焊接 探伤 矫正 端面加工 钻孔 清理涂装。

1.板材预处理的要求

H钢使用的钢材、焊接材料等应具有质量证明书，应按要求和有关现行标准，进行取样、检验和验收，做好检查记录，并按要求进行力学性能实验，其检验项目应根据钢材材质进行确定，对于B、C、D三级的钢材应按要求进行冲击实验。

2.板材切割下料

该工序属于构件加工之前的龙头，其质量的好坏对下道工序存在着直接的影响，甚至导致下料的零部件全部的报废。因此焊接H型钢所用材料均为检验合格的板材，钢板下料采用数控切割机和多头直条气割机进行;厚度小于12mm的板也可采用液压摆式剪板机下料。下料前应将钢板上的铁锈、油污等杂物清理干净;边缘应裁掉约10-15mm的毛边，同时还能防止钢板产生马刀弯;下料应根据需要的尺寸规格切割，还应根据构件的结构特点，适当考虑机械加工余量和焊接收缩量。

3.焊接H型钢组立过程

利用下料合格的板材。组装前，采用磨光机将焊接区进行除锈打磨;然后用组立机进行组立。组立机启动前，操作者应全面检查设备各系统是否正常，确认无误后方可启动。将下翼缘吊入组装机平台，然后将腹板吊入组装机平台，操纵自动夹紧装置，使腹板与翼缘中线同步前进，自动点焊，zui后，将构件翻身

，把上翼缘吊装就位，自动组装。(如下图所示)

4.焊接H型钢组装焊接

在焊接H型钢组立质量检验合格后，进入焊接工序。焊接H型钢组装焊接是指焊接H型钢腹板和翼缘板之间的焊缝，一般焊缝采用全自动埋弧焊焊接方法。主要作业程序如下：

4.1焊前准备

焊接前在焊缝区域50-100mm范围内清除氧化铁皮、铁锈、水、油漆、污物，要求露出金属光泽。在埋弧自动焊的被焊钢材表面，除按上述要求清理外，对于在焊接过程中焊剂可能触及的水、锈、油污等杂物一律清理干净，以防混于焊剂内。焊接区域的除锈一般应在组装前进行，构件组装后应注意保护，如重新锈蚀或有水分、油污等杂物应重新清理。

4.2埋弧焊接工艺过程如下

填充打底焊 自动埋弧焊 焊缝检查 清理焊缝 对不合格焊缝修补 交验

4.3焊缝完工的清理

焊工焊接完工后，应对焊缝进行清理，去除焊渣及焊接飞溅后，仔细检查缝外观质量，合格后提交检验。

5.焊接H型钢矫正

焊接完毕的焊接H型钢存在角变形及局部弯曲等变形，先用焊接H型钢翼缘矫正机矫正焊接H型钢翼缘板的角变形(冷矫正)，然后用火焰加热矫正的办法调整焊接H型钢翼缘板和腹板局部的弯曲变形。无论采用哪种方法，以不损坏材质为原则。

6.焊接H型钢端部加工

焊接H型钢梁组焊完成后端面加工的主要内容是：开坡口和锁口，一般采用专用坡口切割机和锁口机。

7.焊接H型钢制孔

采用三维数控钻床进行。在制孔过程中,当螺栓孔的允许偏差超过偏差值规定时，不得采用钢板填塞，采用与母材材质相匹配的焊条补焊后重新制孔。

8.焊接H型钢涂装施工

在涂装前先检查钢结构制作是否验收合格。涂刷前将铁锈、焊缝飞溅物、油污、尘土等清理干净。为保证涂装质量，应进行除锈。基层准备好之后，在调和防锈漆，控制油漆的粘度、稠度、稀度，兑制时充分的搅拌，使油漆色泽、粘度一致。喷第一层底漆时涂刷方向应保持一致，接搓整齐。喷涂漆时底时采用勤移动、短距离的原则，防止喷漆太多而流坠。待第一遍干燥后，再喷第二遍，第二遍喷涂方向与第一遍方向垂直，这样会使漆膜厚度均匀一致。

采用焊接方法制作焊接H型钢，是钢结构生产中较为普遍的方法。严格按照工艺流程来形成流水作业线，可以大大提高生产率。缩短工期，提高经济效益。