

武汉格构柱定做 550格构柱生产厂家 沧州华广管道装备有限公司

产品名称	武汉格构柱定做 550格构柱生产厂家 沧州华广管道装备有限公司
公司名称	沧州华广管道装备有限公司
价格	4550.00/吨
规格参数	品牌:华广 型号:550 产地:沧州
公司地址	盐山县五里窑鹏飞机械西100米
联系电话	15230793666

产品详情

百川资讯钢铁行业分析师王高8月22日介绍称。徐莉颖也表示，前几年行业效益不好，那个时候说起兼并重组，有点抱团取暖的意思，一些经营压力大的企业可能有这个意向，但好企业又不愿意带着包袱。“所以，从过去几年经验来看，钢铁行业兼并重组的道路并不太顺利，一些意向大多在接触的过程中就流产了。但如今的情况有所不同，在供给侧改革的推进之下，钢价、钢企盈利能力双双攀升。Wind数据显示，今年1-6月，已中报的13家上市钢企利润平均增速为326%，南钢股份、*ST华菱更是创下上市以来的利润纪录。同时，行业景气度也在不断提升。兰格钢铁测算数据便显示，一季度，吨钢生产利润平均为480元，到二季度时已经上涨至780元。

用于制作大直径埋弧焊直缝钢管的钢板进入生产线，首先进行整板超声波检查；通过铣床对钢板进行两面铣削，使其符合板宽的要求，当然在这个时候也需要注意板边平行度和槽形；采用预弯机进行板边预弯，使板边具有要求的曲率。在JCO成型机中，先将预弯钢板的一半通过多个步骤压成“J”形，然后将另一半钢板等弯，压成“C”形，后形成开口“O”形。

直缝焊钢管在这个时候已经逐渐成型，接着使用连续焊接气体（MAG）缝焊后。丝埋弧焊使用直缝内串联多个（多四丝）焊接的焊接钢管；使用复丝埋弧焊接至外部直缝管柱。焊接完成顺序超声波检查（焊缝的检验和的主要基体金属的侧面），该X射线检查（检验，以确保检测的灵敏度），扩径。

格构柱制作

（1）主材要求：

角钢：4L160X14，Q235B钢。

钢板：由于本工程采用430×300×12缀板，如在现场采用氧割成片会造成缀板边角翘曲、凹凸不平，影响缀板与角钢的焊接质量。因此钢板进场前按照图纸设计尺寸及数量要求钢板厂家用机械冲切成片，保证缀板边角顺直。

(2) 为确保格构柱尺寸准确，焊缝饱满，角钢与缀板的定位要准确。首先根据格构柱的加工长度，在首尾和中间铺设垫木，垫木表面水平偏差不超过2mm，然后把2根角钢放置在垫木上，按设计要求尺寸调整摆放好，用100*100方形混凝土垫块及铁楔子初步控制平整度，并用水平尺和卷尺微调后固定好。

(3) 采用电弧焊将中间部位一块缀板点焊在角钢上，起初始固定作用，然后采用手动调紧器控制格构柱两端角钢的连接尺寸及方正度（偏差在 $\pm 1^\circ$ 内），这样通过“首”、“中”、“尾”三块缀板的电焊确保“半边”格构柱尺寸的准确。

(4) 通过三片缀板点焊固定后，开始进行“半边”格构柱剩余缀板的点焊，为避免焊接过程中钢结构受热产生的变形，需对固定后的格构柱仍需要使用卡具及手动调紧器固定。边焊边用钢直尺及扳手校正调整平整度及尺寸，确保缀板与角钢连接紧密、无缝隙，连接位置准确，防止出现偏移或翘曲。

(5) 重复以上要求制作好另一半格构件后，将两边格构柱侧向拼装，利用卡具、调紧器、钢直尺、扳手按前述要求控制好格构柱整体平整度（偏差 $\pm 2\text{mm}$ 内）、整体顺直度（偏差 $\pm 5\text{mm}$ 内）、整体设计尺寸（偏差 $\pm 5\text{mm}$ ）以及断面方正度（偏差 $\pm 1^\circ$ 内）。

(6) 待两半格构柱位置调整准确后，同样采用点焊将剩余两面的缀板与角钢采用CO₂气体焊接固定。固定过程中应随时对柱身尺寸进行测量调整，确保格构柱尺寸准确。

(7) 满焊：为确保满焊过程中钢材受热产生应力造成缀板偏移影响焊接质量，满焊时严禁有一端往另一端施焊，应焊缝厚度为10mm，焊缝饱满，且表面无夹渣、咬边、气孔等，焊缝厚度达到设计要求。

(8) 格构柱制作好后应整齐堆放在平整干净场地内，且格构柱端头位置焊接4根直径28mm吊筋（带吊耳），吊筋长度应根据场地标高计算确定；分别与4根角钢端头双面焊接15cm，焊缝质量必须满足要求。

格构柱间对接焊接时接头应错开，保证同一截面的角钢接头不超过50%，相邻角钢错开位置不小于50cm。角钢接头在焊缝位置角钢内侧采用同材料短角钢进行补强。