

改进 C 型钢机的工艺流程

C 型钢机工艺流程：带钢从设备的尾部送入，经过各种压辊压制成 C 型钢从头部送出。传统工艺中，C 型钢压制成型后需要人工进行定长切断，再搬运到冲孔设备按照客户要求的尺寸打孔，生产不能连续，效率不高。经过逐步改进生产工艺，最终实现了全工艺过程自动控制，飞跃性地提高了生产效率，增加了客户设备的技术含量和附加值。改进过程分三步完成。第一步改进，增加长度测量装置和飞锯，当压制长度达到设定的长度时飞锯动作，自动切断型材。第二步改进，加一台打边孔的液压冲孔设备，一次同时冲四个孔，飞锯从中间切断，这样就形成了相邻两段 C 型钢的头、尾各两个边孔。第三步改进，再增加一台打中孔的设备，在带钢压制过程中按用户设定的间距冲出中孔，最大可以打 16 个中孔。第四步改进，针对新型 C 型钢要求在型材中部打出双孔的要求，将边孔 4 孔冲孔模具改为 2 孔模具，修改打边孔的程序，使得边孔冲压设备能够在中部打出双孔，并且孔距由用户设定，最大可以打 8 组双孔。这样就可以满足所有 C 型钢的要求了。

C 型钢机选型时，应考虑它们不同的特点。在轻钢工业厂房中，当有较大悬挂荷载或移动荷载，就可考虑放弃门式刚架而采用网架。

高层钢结构设计中，常采用钢混凝土组合结构，在地震烈度高或很不规则的高层中，不应单纯为了经济去选择不利抗震的核心筒加外框的形式。宜选择周边巨型 src 柱，核心为支撑框架的结构体系。我国半数以上的此类高层为前者。对抗震不利。

结构的布置要根据体系特征、荷载分布情况及性质等综合考虑。一般的说要刚度均匀。力学模型清晰。尽可能限制大荷载或移动荷载的影响范围，使其以最直接的线路传递到基础。柱间抗侧支撑的分布应均匀。其形心要尽量靠近侧向力(风震)的作用线。否则应考虑结构的扭转。结构的抗侧应有多道防线。

相关资料查询: <http://www.xbyywj.com/>