



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104551574 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 29

(21) 申请号 201510020409. 4

(22) 申请日 2015. 01. 15

(71) 申请人 常州盛德钢格板有限公司

地址 213000 江苏省常州市武进区邹区镇工业大道 48 号

(72) 发明人 周文庆 周益鑫 范琪

(74) 专利代理机构 常州市英诺创信专利代理事

务所 (普通合伙) 32258

代理人 王美华

(51) Int. Cl.

B23P 15/12(2006. 01)

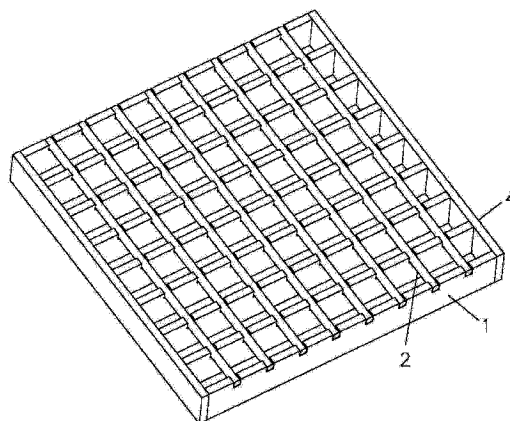
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种钢格板生产工艺

(57) 摘要

本发明涉及一种钢格板生产工艺,具有如下步骤:将扁钢和横杆按相应尺寸切割备用;在切割好的扁钢上开设均匀隔开的槽口,将横杆表面加工上纹路;将扁钢依次等间距排开,在扁钢两端分别焊接边板,以便让扁钢的排布固定,然后将横杆依次放入扁钢上的槽口中,横杆与槽口接触处采用点焊方式固定;去除焊接点处的毛刺,对焊接处进行打磨,使之表面光洁;对整个钢格板进行喷漆处理。本发明生产出的钢格板具有较高的防腐性能,能适应各种复杂环境下,而且整个生产过程的设备简单,安装方面,成本低。



1. 一种钢格板生产工艺,其特征在于具有如下步骤:

1)、将扁钢和横杆按相应尺寸切割备用;

2)、在切割好的扁钢上开设均匀隔开的槽口,将横杆表面加工上纹路;

3)、将扁钢依次等间距排开,在扁钢两端分别焊接边板,以便让扁钢的排布固定,然后将横杆依次放入扁钢上的槽口中,横杆与槽口接触处采用点焊方式固定;

4)、去除焊接点处的毛刺,对焊接处进行打磨,使之表面光洁;

5)、对整个钢格板进行喷漆处理。

2. 如权利要求 1 所述的钢格板生产工艺,其特征在于:所述扁钢、横杆和边板均经过镀锌处理。

3. 如权利要求 1 所述的钢格板生产工艺,其特征在于:所述横杆上的纹路呈双螺旋式结构。

4. 如权利要求 1 所述的钢格板生产工艺,其特征在于:所述槽口深度与横杆的直径相同,槽口的宽度与横杆的直径相同。

一种钢格板生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及钢格板生产技术领域,尤其是一种钢格板生产工艺。

背景技术

[0002] 目前,钢格板产品根据制作方法的不同,主要分为压焊式钢格板和压锁式钢格板,其中压锁式钢格板的横杆通常采用扁钢,其加工时承载扁钢和横杆的每个交点处通过压力将横杆压入承载扁钢中,将其固定,通过该种方式加工压锁式钢格板,需要加工设备具备足够的压力,配合复杂的工装才能完成,不仅耗能大,而且对设备要求也极高;目前也有采用电阻焊的,但是这种方法采用的设备昂贵,耗能大。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是:为了解决上述技术问题,提供一种钢格板生产工艺,它能够大幅降低耗能,而且装配简单。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种钢格板生产工艺,具有如下步骤:

[0005] 1)、将扁钢和横杆按相应尺寸切割备用;

[0006] 2)、在切割好的扁钢上开设均匀隔开的槽口,将横杆表面加工上纹路;

[0007] 3)、将扁钢依次等间距排开,在扁钢两端分别焊接边板,以便让扁钢的排布固定,然后将横杆依次放入扁钢上的槽口中,横杆与槽口接触处采用点焊方式固定;

[0008] 4)、去除焊接点处的毛刺,对焊接处进行打磨,使之表面光洁;

[0009] 5)、对整个钢格板进行喷漆处理。

[0010] 进一步地,为提高防腐性能,所述扁钢、横杆和边板均经过镀锌处理。

[0011] 进一步地,为提高防滑指数,所述横杆上的纹路呈双螺旋式结构。

[0012] 进一步地,为使焊接处平整,以保证全方位的喷漆,所述槽口深度与横杆的直径相同,槽口的宽度与横杆的直径相同。

[0013] 本发明的有益效果是,本发明的生产工艺具有使用设备少的特点,整个工艺过程简单,适合大批量生产,同时该工艺下的钢格板具有较高的防腐性能,适合各种恶劣环境下使用,同时本工艺相比传统的电阻焊具有节能环保的优势。

附图说明

[0014] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0015] 图1是本发明的钢格板的结构图;

[0016] 图2是本发明的扁钢的结构图。

[0017] 图中:1. 扁钢,2. 横杆,3. 槽口,4. 边板。

具体实施方式

[0018] 现在结合附图对本发明作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本发明的基本结构,因此其仅显示与本发明有关的构成。

[0019] 实施例

[0020] 如图 1 和 2 所示是本发明的钢格板,该钢格板的生产工艺具有如下步骤:

[0021] 1)、将扁钢 1 和横杆 2 按相应尺寸切割备用;

[0022] 2)、在切割好的扁钢 1 上开设均匀隔开的槽口 3,将横杆 2 表面加工上纹路;

[0023] 3)、将扁钢 1 依次等间距排开,在扁钢 1 两端分别焊接边板 4,以便让扁钢 1 的排布固定,然后将横杆 2 依次放入扁钢 1 上的槽口 3 中,横杆 2 与槽口 3 接触处采用点焊方式固定;

[0024] 4)、去除焊接点处的毛刺,对焊接处进行打磨,使之表面光洁;

[0025] 5)、对整个钢格板进行喷漆处理。

[0026] 进一步地,为提高防腐性能,所述扁钢 1、横杆 2 和边板 4 均经过镀锌处理。

[0027] 进一步地,为提高防滑指数,所述横杆 2 上的纹路呈双螺旋式结构。

[0028] 进一步地,为使焊接处平整,以保证全方位的喷漆,所述槽口 3 深度与横杆 2 的直径相同,槽口 3 的宽度与横杆 2 的直径相同。

[0029] 以上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

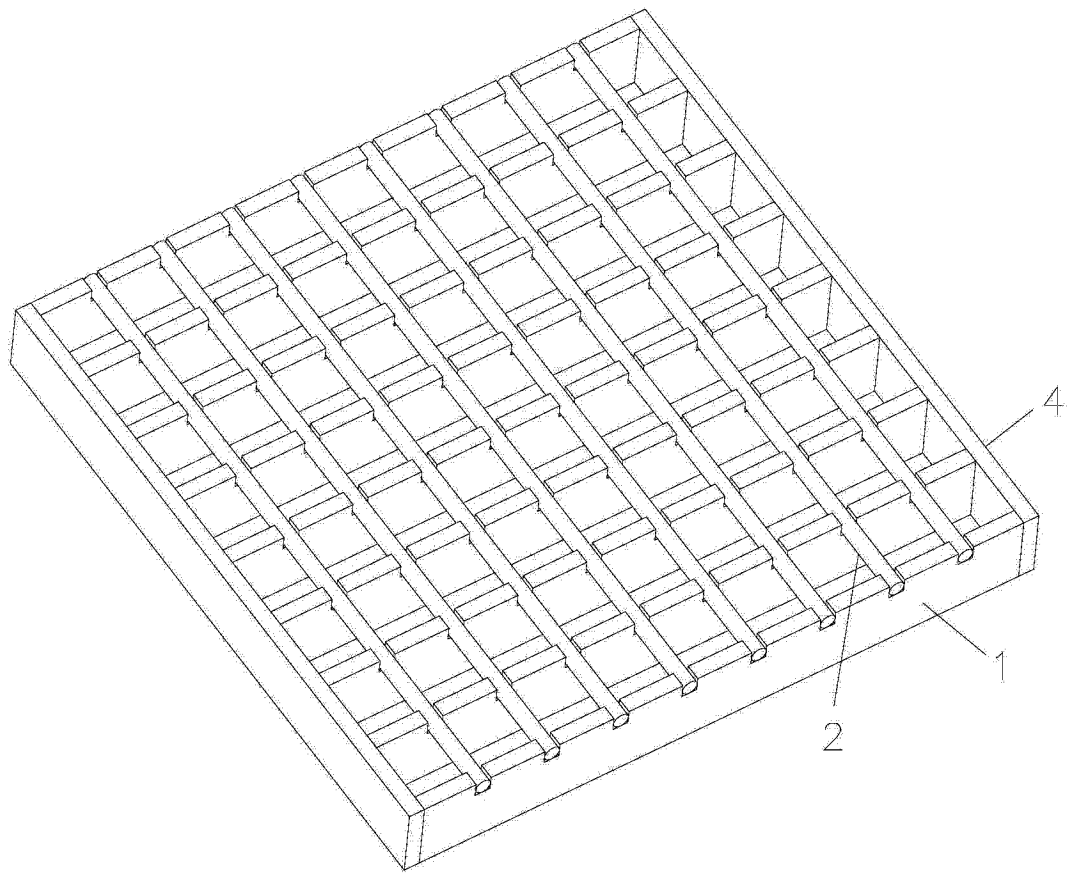


图 1

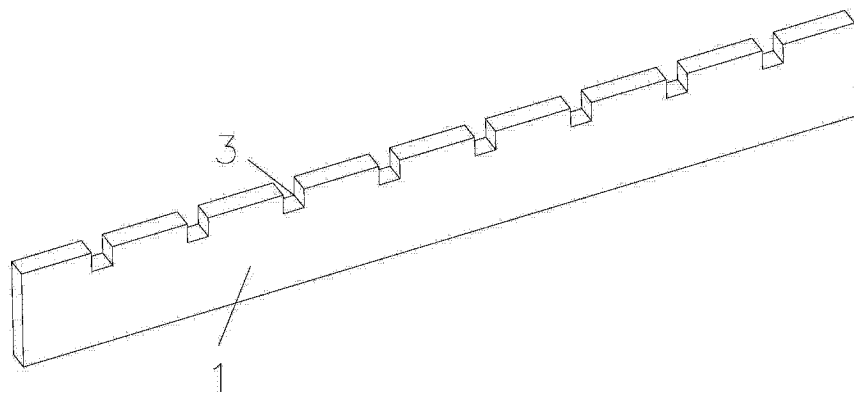


图 2