



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105710164 A

(43) 申请公布日 2016.06.29

(21) 申请号 201410719186.6

(22) 申请日 2014.12.03

(71) 申请人 重庆业高家具有限公司

地址 401320 重庆市巴南区南泉街道双桥村  
新房子社

(72) 发明人 车海波

(51) Int. Cl.

B21D 3/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种H型钢的校正工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种H型钢的校正工艺,包括如下步骤:1)、H型钢翼板角变形的校正;1.1)H型钢翼板角变形的校正,根据翼板厚度不同,变形大小不同,校正的次数也不同,一般翼板厚 $t \leq 10$  mm时,只校正一次即可完成,板厚 $t > 10$  mm时,可根据情况,通过2~3次甚至多次来实现校正;1.2)在实施校平时,可先进行试校、试测量来确定左右两校正辊位置的高低、松紧,并用直角尺来自检校平情况;1.3)校正好的构件要求为翼板平整,且两侧与腹板均垂直;1.4)当一面校正合格后,再翻转 $180^\circ$ ,同上法校正另一面翼板直至合格;2)、H型钢腹板波浪变形的校正。本发明工序合理,制造成本低,各参数搭配合理协调,能够有效地提高产品质量和生产效率。

1. 一种 H 型钢的校正工艺,其特征是 :包括如下步骤 :

1)、H 型钢翼板角变形的校正

1. 1)H 型钢翼板角变形的校正,根据翼板厚度不同,变形大小不同,校正的次数也不同,一般翼板厚  $t \leq 10 \text{ mm}$  时,只校正一次即可完成,板厚  $t > 10 \text{ mm}$  时,可根据情况,通过 2 ~ 3 次甚至多次来实现校正 ;

1. 2) 在实施校平时,可先进行试校、试测量来确定左右两校正辊位置的高低、松紧,并用直角尺来自检校平情况 ;

1. 3) 校正好的构件要求为翼板平整,且两侧与腹板均垂直 ;

1. 4) 当一面校正合格后,再翻转  $180^\circ$  ,同上法校正另一面翼板直至合格 ;

2)、H 型钢腹板波浪变形的校正

2. 1)H 型钢腹板波浪变形的校正也用火焰校正的方法进行 ;

2. 2) 若腹板有较多的波浪变形时,则可在腹板的宽度方向的凸起处,顺宽度方向进行线状加热,并采用向凸起处围拢的方法,如第一次还不能校平时,则可以在第一次加热范围内,再次加热,再校平 ;

2. 3) 若腹板仅局部有波浪变形时,可采用梅花点状加热法校正,加热位置位于凸起面,加热的圆点直径可取  $20 \text{ mm}$ ,间隔为  $50 \sim 100 \text{ mm}$  均匀分布,加热温度为  $700^\circ \text{C} \sim 900^\circ \text{C}$ ,当加热到既定温度时,立即用木锤锤打该处及周围区域,锤打时,背面应用木锤垫住,以保平稳。

## 一种 H 型钢的校正工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种 H 型钢的校正工艺。

### 背景技术

[0002] 现有的 H 型钢的校正工艺 存在工序安排不合理、工序繁多,工艺参数选择不合理,各工艺参数搭配不合理,且对操作者经验要求较高,使得生产成本偏高、产品质量偏低、成品率不高。

### 发明内容

[0003] 有鉴于现有技术的上述缺陷,本发明所要解决的技术问题是提供一种工序合理、制造成本低的 H 型钢的校正工艺。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供了

一种 H 型钢的校正工艺,其特征是:包括如下步骤:

#### 1)、H 型钢翼板角变形的校正

1. 1) H 型钢翼板角变形的校正,根据翼板厚度不同,变形大小不同,校正的次数也不同,一般翼板厚  $t \leq 10 \text{ mm}$  时,只校正一次即可完成,板厚  $t > 10 \text{ mm}$  时,可根据情况,通过 2 ~ 3 次甚至多次来实现校正;

1. 2) 在实施校平时,可先进行试校、试测量来确定左右两校正辊位置的高低、松紧,并用直角尺来自检校平情况;

1. 3) 校正好的构件要求为翼板平整,且两侧与腹板均垂直;

1. 4) 当一面校正合格后,再翻转  $180^\circ$ ,同上法校正另一面翼板直至合格;

#### 2)、H 型钢腹板波浪变形的校正

2. 1) H 型钢腹板波浪变形的校正也用火焰校正的方法进行;

2. 2) 若腹板有较多的波浪变形时,则可在腹板的宽度方向的凸起处,顺宽度方向进行线状加热,并采用向凸起处围拢的方法,如第一次还不能校平时,则可以在第一次加热范围内,再次加热,再校平;

2. 3) 若腹板仅局部有波浪变形时,可采用梅花点状加热法校正,加热位置位于凸起面,加热的圆点直径可取  $20 \text{ mm}$ ,间隔为  $50 \sim 10 \text{ mm}$  均匀分布,加热温度为  $700^\circ\text{C} \sim 900^\circ\text{C}$ ,当加热到既定温度时,立即用木锤锤打该处及周围区域,锤打时,背面应用木锤垫住,以保平稳。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明工序合理,制造成本低,各参数搭配合理协调,能够有效地提高产品质量和生产效率。

### 具体实施方式

[0006] 下面结合实施例对本发明作进一步说明:

一种 H 型钢的校正工艺,包括如下步骤:

#### 1)、H 型钢翼板角变形的校正

1.1) H型钢翼板角变形的校正,根据翼板厚度不同,变形大小不同,校正的次数也不同,一般翼板厚  $t \leq 10 \text{ mm}$  时,只校正一次即可完成,板厚  $t > 10 \text{ mm}$  时,可根据情况,通过 2 ~ 3 次甚至多次来实现校正;

1.2) 在实施校平时,可先进行试校、试测量来确定左右两校正辊位置的高低、松紧,并用直角尺来自检校平情况;

1.3) 校正好的构件要求为翼板平整,且两侧与腹板均垂直;

1.4) 当一面校正合格后,再翻转  $180^\circ$ ,同上法校正另一面翼板直至合格;

2)、H型钢腹板波浪变形的校正

2.1) H型钢腹板波浪变形的校正也可用火焰校正的方法进行;

2.2) 若腹板有较多的波浪变形时,则可在腹板的宽度方向的凸起处,顺宽度方向进行线状加热,并采用向凸起处围拢的方法,如第一次还不能校平时,则可以在第一次加热范围内,再次加热,再校平;

2.3) 若腹板仅局部有波浪变形时,可采用梅花点状加热法校正,加热位置位于凸起面,加热的圆点直径可取  $20 \text{ mm}$ ,间隔为  $50 \sim 100 \text{ mm}$  均匀分布,加热温度为  $700^\circ\text{C} \sim 900^\circ\text{C}$ ,当加热到既定温度时,立即用木锤锤打该处及周围区域,锤打时,背面应用木锤垫住,以保平稳。