

焊接 H 型钢 (YB 3301-81) (二)

尺寸及理论重量③

型号	尺寸(mm)					截面面积(cm ²)	理论重量(kg/m)	焊缝厚度(mm)
	H	h	b	d	t			
700*350	700	660	350	10	20	206	162	6
	700	650	350	10	25	240	188	8
	700	640	350	12	30	287	225	8
700*400	700	660	400	10	20	226	177	6
	700	650	400	10	25	265	208	8
	700	640	400	12	30	317	249	8
800*300	800	760	300	12	20	211	211	8
	800	750	300	12	25	240	183	8
	800	740	300	12	30	269	211	8
800*350	800	760	350	12	20	231	182	8
	800	750	350	12	25	265	208	8
	800	740	350	12	30	299	235	8
800*400	800	760	400	12	20	251	197	8
	800	750	400	12	25	290	228	8
	800	740	400	12	28	313	246	8
	800	736	400	14	32	359	282	8
900*350	900	860	350	14	20	260	204	8
	900	850	350	14	25	294	231	8
	900	844	350	14	28	314	247	8
	900	836	350	14	23	341	268	8
900*400	900	860	400	14	20	280	220	8
	900	850	400	14	25	319	250	8
	900	840	400	14	30	358	281	8
	900	828	400	14	36	404	317	10
900*450	900	860	450	14	20	300	236	8
	900	850	450	14	25	344	270	8
	900	840	450	14	30	388	304	8
	900	828	450	16	36	457	358	10
1000*400	1000	960	400	14	20	294	231	8
	1000	950	400	14	25	333	261	8
	1000	940	400	14	30	372	292	8
	1000	928	400	16	36	437	243	10
1000*450	1000	960	450	14	20	314	247	8
	1000	950	450	14	25	358	281	8
	1000	940	450	14	30	402	315	8
	1000	928	450	14	36	454	356	10

尺寸及理论重量④

型号	尺寸(mm)					截面面积(cm ²)	理论重量(kg/m)	焊缝厚度(mm)
	H	h	b	d	t			
1000*500	1000	960	500	14	20	334	263	8
	1000	950	500	14	25	383	301	8
	1000	940	500	16	30	450	354	10
	1000	928	500	16	36	509	399	10
1100*400	1100	1050	400	16	25	368	289	10
	1100	1040	400	16	30	406	319	10
	1100	1028	400	20	36	494	388	12
1100*500	1100	1040	500	16	30	466	366	10
	1100	1028	500	20	36	566	444	12
1200*400	1200	1150	400	18	25	407	320	12
	1200	1140	400	18	30	445	350	12
	1200	1128	400	18	36	491	386	12
	1200	1120	400	20	40	544	427	12
1200*450	1200	1140	450	18	30	475	373	12
	1200	1128	450	20	36	550	431	12
1200*500	1200	1140	500	20	30	523	415	12
	1200	1128	500	20	36	536	460	12
	1200	1120	500	20	40	624	490	12
1200*600	1200	1150	600	14	25	461	362	10
	1200	1140	600	14	30	520	408	10
	1200	1128	600	16	36	613	481	10

金属材料有关知识——可锻性

金属材料承受热压力加工时的成型能力，即在压力加工时，金属材料改变形状的易难程度和不产生裂纹的性能，叫作可锻性。钢的可锻性与它的成分有很大的关系。含碳低的钢比含碳高的钢可锻性好；合金钢的可锻性不如碳素钢，高合金钢的可锻性更差，硫、磷高的钢可锻性很差；黄铜和铝合金在冷状态下就具有良好的可锻性，青铜的可锻性就差些，铸铁几乎不能锻造。金属材料的可锻性与温度的关系很大。因此，钢材在轧制和锻造时，都必须加热并控制好温度。