



با روش های برش تیر آهن آشنا شوید

تیر آهن یکی از مقاطع پر کاربرد فولادی است که نحوه برشکاری آن حائز اهمیت بسیاری می باشد؛ چراکه در بسیاری موارد به علت دلایلی که در ادامه ذکر خواهیم کرد، برش آن اهمیت پیدا می کند. در این مطلب قصد داریم به بررسی روش های برشکاری تیر آهن بپردازیم با ما همراه شوید. استعلام جدیدترین قیمت تیر آهن

مجموعه تولیدی بازرگانی شاهین فلز سپاهان | برندی آشنا در صنعت لوله و پروفیل

راه های ارتباط با ما

جهت خرید آهن آلات مورد نیاز پروژه تان با ما تماس بگیرید. ما صمیمانه پاسخگوی تماس های شما عزیزان هستیم.

آدرس دفتر فروش و انبار:

اصفهان، شاهین شهر، خیابان سعدی شمالی

• آدرس کارخانه:

شهرک صنعتی بزرگ، بازارچه، خیابان اندیشمندان ۱۶، خیابان کارآفرینان، نبش کارآفرینان ۱۴/۱

• ایمیل شرکت:

info@shahinfelezsepahan.com

• وبسایت:

www.shahinfelezsepahan.com

• شماره تماس:

03145273010 الی 14

علت برش تیرآهن

تیرآهن در شاخه‌های 12 متری تولید می‌گردد؛ اما در بعضی موارد همچون ستون گذاری در ساختمان، احتیاج به طول پایین‌تر می‌شود؛ بنابراین آن را با روش‌های مختلف برش می‌دهند.

روش های برش تیرآهن

با بکارگیری روش‌های زیر می‌توان تیرآهن را برش داد:

- **سرد یا کوپال** - تیرآهن در این روش توسط تیغه‌های گیوتین برش می‌خورد. دستگاه پانچ و برش هیدرولیکی برای جوشکاری استفاده می‌شود؛ چراکه به هنگام برشکاری سبب دفرمه شدن تیرآهن می‌شوند. روش کوپال با معایبی همچون هزینه‌بر بودن و مزایایی همچون انعطاف برشکاری (برش تیرآهن به انواع روش‌های هندسی و پیچیده)، حفظ خواص فلز (حفظ خواص مکانیکی و شیمیایی فلز به علت دمای پایین) و سرعت بالا (تولید اشکال هم اندازه در کوتاه‌ترین زمان) همراه است.
- **گرم یا برنول** - حرارت در این روش توسط احتراق گاز استیلن و اکسیژن تامین شده و محل برش را ذوب می‌کند. این روش صرفه اقتصادی خوبی دارد و از مزایایی همچون سرعت بالای برشکاری، کاهش ضایعات و مکانیزه کردن عملیات و معایبی مانند ایمنی پایین، احتمال وقوع سوختگی و تغییر خواص و مقاومت تیرآهن در اثر گرما برخوردار است.



- **اره آتشی** - در این روش امکان قطع در زاویه دلخواه وجود دارد و دارای کلید ایمنی خودکار به هنگام شکستگی تیغه می‌باشد.
- **اره نواری** - اره نواری دارای اره‌های دوار است و برای برش تیرآهن‌های سنگین بسیار مناسب می‌باشد.
- **لیزر** - روش لیزر ظرافت و دقت بالایی دارد و برای عملیات سوراخکاری یا نقش و نگار فلزات از آن استفاده می‌شود. برش تیرآهن با لیزر با تحریک مواد مولد لیزر توسط تخلیه الکتریکی صورت می‌گیرد و مزایایی همچون عدم تغییر شکل تیرآهن، سهولت اجرا و غیره را دارا می‌باشد.
- **واترجت** - این دستگاه از ترکیب CNC و برش آب ساخته شده است و سرعت و دقت بالا دارد. انرژی در این روش، توسط فشار آب خروجی تامین می‌شود و برای برش سنگ، آهن، شیشه و غیره کاربرد دارد. برای برش تیرآهن آب خروجی با فشار به همراه مواد ساینده پاشش می‌شود.



- **سنگ فرز** - فرز ابزاری چندکاره برای برش، شکل‌دهی و سنباده‌زنی است و برای برشکاری فلز، چوب، پی وی سی، انواع سنگ و غیره مناسب است. تیغه این دستگاه با زاویه 90 درجه بر روی قطعه جای می‌گیرد.
- **پلاسما** - از پلاسما می‌توان برای برش هر نوع فلز رسانا، فولاد نرم، آلومینیوم و غیره اشاره کرد و نیاز به مهارت بالای اپراتور وجود ندارد. احتمال وقوع برق‌گرفتگی یا اشتعال از معایب این روش است.

جمع بندی

در این مطلب به بررسی روش‌های برشکاری تیرآهن پرداختیم. از آن جایی که در مواردی نیاز به طول کوتاه‌تری از تیرآهن وجود دارد، این مقطع فولادی را به کمک روش‌های مختلفی همچون پلاسما، سنگ فرز، واتر جت،

کوپال و غیره برشکاری می‌کنند. کارخانه شاهین فلز سپاهان از جمله عرضه‌کنندگان تیرآهن می‌باشد و این مقاطع را با بهترین کیفیت و قیمت به مشتریان عزیز عرضه می‌دارد. برای دریافت مشاوره و استعلام قیمت با کارشناسان فروش این مجموعه با شماره تماس **03145273010** در ارتباط باشید.