

# 佛山欧标H型钢HE650A切削加工性

产品名称	佛山欧标H型钢HE650A切削加工性
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	5070.00/吨
规格参数	型号:HEA,HEB全系列 材质:S235/S275/S355 执行标准:EN10025
公司地址	上海市松江区泗砖路103弄松江钢材城
联系电话	13671927581 13671927566

## 产品详情

佛山欧标H型钢HE650A切削加工性 欧标H型钢GCr15SiMo的接触疲劳寿命L1和L5分别比GCr15SiMn提高73%和68%，在相同使用条件下，用G15SiMo钢制造的轴承的使用寿命是GCr15SiMo钢的两倍。近年来，我国还开发了能节约能源、节约资源和抗冲击的GCr4轴承钢。与GCr15相比，GCr4的冲击值提高了66%~14%，断裂韧性提高了67%，接触疲劳寿命L1提高了12%。GCr4钢轴承采用高温加热+表面淬火热处理工艺。接班后应巡视工艺段的那些设备接班后应巡视：P1~P17泵运转是否平稳（有无振动），压力是否正常、有无异常噪音和泄漏，轴承部位及马达外壳温度是否正常，阀门开合是否正常、有无卡阻现象；BB洗涤塔液位是否正常；各加热器有无泄漏；阀件、管道连接部位是否泄漏，管道是否变形。蒸汽管道阀门开合注意事项开蒸汽阀前应将各加热器排水阀打开，以畅通蒸汽管道（畅通后关闭）；开蒸汽阀应小量开阀，隔十分钟，待管道畅通后逐渐加大汽压至加热汽压，严禁一下子将蒸汽阀开到很大位置，开蒸汽阀应侧身背向汽源方向操作，防止烫伤。板面质量缺陷主要有哪些？哪些属工艺问题？怎样进行调节？板面质量缺陷主要有欠洗，过洗，板面带水，划伤，板面灰质多、发黄，非工艺停车斑，其中、点属工艺问题；出现欠洗现象，欠洗原因是速度过快，浓度过低，温度不达工艺要求，应严格执行工艺纪律，结合产量进行合理配酸，保持酸浓度及各罐梯度正常，同时降低运行速度，情况严重时立即停机配酸，待浓度合适时才能开机生产；出现板面灰质多、发黄，主要原因是冲洗水水质问题，应及时对冲洗水水质进行调整，平时应严格执行冲洗水换水规定，保持冷凝水的补充，在运行中途出现可采取打开BBB7加水阀加水的应急手段，严禁从B8加水，避免降低冲洗水水温；生产完该卷后立即停机换水，以保证板面质量。穿带运行中出现开卷机松卷现象出现开卷机松卷现象应及时检查：开卷机张力是否设置合理，开卷机抱闸是否正常，压缩空气压力是否正常，钢卷内径是否松卷；出现、时应及时通知相关电气、机械人员进行检查，出现时操作人员应马上停车，调整开卷机底座及反向点动开卷机卷筒调整钢卷松紧度。穿带堆钢问题为保证穿带顺利：应保证带头质量，高度适宜；矫直机压下量合适，不造成板形起浪；合理设置张力，在原料板形差的情况下，可适当增大张力；挤干辊升降合适定尺，当穿带堆钢退回处理时，必须打开B1加水阀冲洗以保护头部设备。剪边出现跑偏后应怎样纠偏？剪边时应根据带钢在4#侧导处的位置进行调节，调节4#侧导时力度应合适、舒缓，不能大力开合，应根据带钢偏向方向通知头部开卷工向相反一侧移动钢卷，同时抬升挤干辊缓慢运行或点动，直到正常剪切。剪切质量问题主要有哪些？怎样造成？如何进行调整？剪边质量问题主要有缺口、毛刺、亮斑、蜗边、凸起等。出现缺口的原因有二点：圆盘剪刀刃有较大缺口或凸点，此时应及时更换新刀或打磨刀刃；间隙调节不当，按操作规程重新进行调整，无把握时应进行试剪。 欧标H型钢规格表： 欧标h型钢 heb100 规格100\*100\*6\*10

欧标h型钢 heb120 规格120\*120\*6.5\*11 欧标h型钢 heb140 规格140\*140\*7\*12 欧标h型钢 heb160 规格160\*160\*8\*13 欧标h型钢 heb180 规格180\*180\*8.5\*14 欧标h型钢 heb200 规格200\*200\*9\*15 欧标h型钢 heb220 规格220\*220\*9.5\*16 欧标h型钢 heb240 规格240\*240\*10\*17 欧标h型钢 heb260 规格260\*260\*10\*17.5 欧标h型钢 heb280 规格280\*280\*10.5\*18 欧标h型钢 heb300 规格300\*300\*11\*19 欧标h型钢 heb320 规格320\*300\*11.5\*20.5 欧标h型钢 heb340 规格340\*300\*12\*21.5 欧标h型钢 heb360 规格360\*300\*12.5\*22.5 欧标h型钢 heb400 规格400\*300\*13.5\*24 欧标h型钢 heb450 规格450\*300\*14\*26 欧标h型钢 heb500 规格500\*300\*15.5\*28 欧标h型钢 heb550 规格550\*300\*15\*29 欧标h型钢 heb600 规格600\*300\*15.5\*30 欧标h型钢 heb650 规格650\*300\*16\*31 欧标h型钢 heb700 规格700\*300\*14\*32 欧标h型钢 heb800 规格800\*300\*17.5\*33 欧标h型钢 heb900 规格900\*300\*18.5\*35 欧标h型钢 heb1000 规格1000\*300\*19\*36

欧标H型钢尺寸表：欧标H型钢 HEA100 IPBL100 规格96\*100\*5.0\*8.0 米重16.7KG 欧标H型钢 HEA120 IPBL120 规格114\*120\*5.0\*8.0 米重19.9KG 欧标H型钢 HEA140 IPBL140 规格133\*140\*5.5\*8.5 米重24.7KG 欧标H型钢 HEA160 IPBL160 规格152\*160\*6.0\*9.0 米重30.4KG 欧标H型钢 HEA180 IPBL180 规格171\*180\*6.0\*9.5 米重35.5KG 欧标H型钢 HEA200 IPBL200 规格190\*200\*6.5\*10.0 米重42.3KG 欧标H型钢 HEA220 IPBL220 规格210\*220\*7.0\*11.0 米重50.5KG 欧标H型钢 HEA240 IPBL240 规格230\*240\*7.5\*12.0 米重60.3KG 欧标H型钢 HEA260 IPBL260 规格250\*260\*7.5\*12.5 米重68.2KG 欧标H型钢 HEA280 IPBL280 规格270\*280\*8.0\*13.0 米重76.4KG 欧标H型钢 HEA300 IPBL300 规格290\*300\*8.5\*14.0 米重88.3KG 欧标H型钢 HEA320 IPBL320 规格 310\*300\*9.0\*15.5 米重97.6KG 欧标H型钢 HEA340 IPBL340 规格 330\*300\*9.5\*16.5 米重105KG 欧标H型钢 HEA360 IPBL360 规格350\*300\*10.0\*17.5 米重112KG 欧标H型钢 HEA400 IPBL400 规格390\*300\*11.0\*19.0 米重125KG 欧标H型钢 HEA450 IPBL450 规格440\*300\*11.5\*21.0 米重140KG 欧标H型钢 HEA500 IPBL500 规格490\*300\*12.0\*23.0 米重155KG 欧标H型钢 HEA550 IPBL550 规格540\*300\*12.5\*24.0 米重166KG 欧标H型钢 HEA600 IPBL600 规格590\*300\*13.0\*25.0 米重178KG 欧标H型钢 HEA650 IPBL650 规格640\*300\*13.5\*26.0 米重190KG 欧标H型钢 HEA700 IPBL700 规格690\*300\*14.5\*27.0 米重204KG 欧标H型钢 HEA800 IPBL800 规格790\*300\*15.0\*28.0 米重224KG 欧标H型钢 HEA900 IPBL900 规格890\*300\*16.0\*30.2 米重252KG 欧标H型钢 HEA1000 IPBL1000 规格990\*300\*19.5\*31.0 米重272KG

冶金矿产：法兰面b.法兰夹即勾码c.角码d.密封胶和密封胶条共板式无法兰连接的技术要求:a.风管两端的四个法兰面剪角尺寸必须准确,否则加工完后法兰的四个面不平整,会造成风管扭曲,不规则等。必须使用与风管法兰面相应配套的共板法兰手动折边机或板料液压折弯机配专用上下模进行风管与法兰连接面的折边加工,否则会影响法兰面的加工质量,如法兰面损坏,扭曲不平等。两段风管法兰面必须粘贴好密封胶后再进行连接各坚固四个角码上的螺栓。 佛山HE650A