

日标槽钢380*100*13*20建筑结构用（A36材质）

产品名称	日标槽钢380*100*13*20建筑结构用（A36材质）
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5620.00/吨
规格参数	型号:380*100*13*2 材质:A36 执行标准:JIS
公司地址	浦东新区新场镇沪南公路7508弄2-24（双）号3层 （注册地址）
联系电话	19946279018 19526212133

产品详情

日标槽钢380*100*13*20建筑结构（A36材质）AH60C是一种强度高、抗震性好的低合金高强度钢，市场需求量大，但容易出现中心偏析、裂纹等缺陷，造成合格率降低，影响经济效益。分析认为影响AH60C不合格的主要原因是铸机辊缝、二冷水强度、拉速、中包浇注温度、微合金化等。铸机辊缝收缩的目的是通过收缩的辊缝限制，在连铸坯液芯末端施加均匀外力，形成一定的压缩量来补偿铸坯的凝固收缩量。辊缝不合理，会达不到这种效果。日标槽钢规格型号表

销售：日标槽钢、日标角钢、欧标工字钢、欧标H型钢、美标H型钢 品名规格型号 材质 米重/公斤
执行标准日标槽钢 50*25*4 Q235/A36/SS400 3.46 JIS日标槽钢 50*25*5 Q235/A36/SS400 3.86 JIS日标槽钢
75*40*5 Q235/A36/SS400 6.92 JIS日标槽钢 100*50*5 Q235/A36/SS400 9.36 JIS日标槽钢 102*51*6.1
Q235/A36/SS400 10.42 JIS日标槽钢 125*65*6.0 Q235/A36/SS400 13.4 JIS日标槽钢 127*64*6.4 Q235/A36/SS400
14.9 JIS日标槽钢 150*75*6.5 Q235/A36/SS400 18.6 JIS日标槽钢 150*75*9 Q235/A36/SS400 24.0 JIS日标槽钢
152*76*6.4 Q235/A36/SS400 17.9 JIS日标槽钢 152*89*7.1 Q235/A36/SS400 23.8 JIS日标槽钢 200*80*7.5
Q235/A36/SS400 24.6 JIS进口日标槽钢 180*75*7*10.5 SS400/A36 21.4 JIS进口日标槽钢 200*90*8*13.5
SS400/A36 30.3 JIS进口日标槽钢 250*90*9*13 SS400/A36 34.6 JIS进口日标槽钢 250*90*11*14.5 SS400/A36 40.2
JIS进口日标槽钢 300*90*9*13 SS400/A36 38.1 JIS进口日标槽钢 300*90*10*15.5 SS400/A36 43.8
JIS进口日标槽钢 300*90*12*16 SS400/A36 48.6 JIS进口日标槽钢 380*100*10.5*16 SS400/A36 54.5
JIS进口日标槽钢 380*100*13*16.5 SS400/A36 62 JIS进口日标槽钢 380*100*13*20 SS400/A36 67.3 JIS

我公司是华东地区一家集生产 加工 销售为一体的钢材有限责任公司，在钢贸行业内享有较高声誉，客户给予极高的评价Q355D耐低温型材现货销售公司主营：美标、英标、欧标、日标的产品UPN/UPE欧标槽钢、IPN/IPE欧标工字钢，HEA/HEB欧标H型钢、PFC英标槽钢、，UB/UC英标H型钢、G300澳标槽钢、澳标H型钢、SS400日标槽钢、日标角钢、A36美标槽钢、美标H型钢、T型钢等 主要材质有S235 S275 S355 S355J0 S355JR S355J2 A36 A992 A572GR50 SS400 G300)。日标槽钢为了容易地和经济地进行热或冷加工以制成工程结构的各种部件，低合金度钢必需具有适当的成形性能。和碳素结构钢一样，低合金度钢一般可以进行这样的加工，以及如剪切、冲孔和机加工艺。虽然其屈服点高，即使成形操作变形相当剧烈也同样可以使用用于碳素结构钢成形的冷弯冲压机、拉拔机、压力机和其他设备，但是一些设备需要修改。金属矿产：PVC—U材质为多组分，它的熔体流动性差、粘度大、加工工艺复杂；要满足制品的

性能，不同的模具结构要选用不同的配方体系。笔者主要对PVC—U管件注塑模具的浇注系统进行优化。因为浇注系统看似简单却是一副模具关键的组成部分。可以这样说，模架是模具的基本结构；型腔是成型制品几何尺寸的主要部件；浇注系统是塑料熔体流向型腔的主要通道。所以浇注系统决定着制品的内在性能及表观质量。PVC—U管件注塑模具浇注系统的优化(除配方外)是提高PVC—U管件制品性能的一条重要途径。注系统的几种常用形式”一般的模具设计主要根据制品的结构来确定，浇注系统的设计也是根据注塑模具的结构进行简单设计，这在设计、制造上可节约成本。应用于PVC—U管件系列制品的浇注系统可归纳为3种。普遍应用于管箍类制品的中心支架浇口类(轮辐式浇口)。普遍应用于11mm以上的90°弯头、三通等直接进料浇口类(无分流道)，如图1b所示。普遍应用于90°弯头、45°弯头侧进料浇口类，几种PVC.jam过程中常出现的缺陷注射缺陷，不单指外观的缺陷，还包括物理力学性能的问题，这里主要归纳实际生产中应用上述3种浇注系统成型制品时不易解决各类缺陷。1浇口部位表面质量PVC—U的熔体粘度较大，不易流动，因而，使用图1中a类浇注系统成型的制品浇口流动冲击现象严重，应力常集中在浇口部位致使制品强度较差，并且易产生注射斑纹。使用b类浇注系统成型的制品除具有a类浇注系统制品的缺陷外，同时由于注射过程产生强大的注射力，芯柱呈简支梁状态，顶端受力过大，芯柱存在变形，制品的壁厚尺寸不均，过厚的地方存在气子L，再加上薄的地方，致使强度不足，影响整个制品的质量。