

进口规格欧标H型钢HE180M成品化学成分

产品名称	进口规格欧标H型钢HE180M成品化学成分
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5300.00/吨
规格参数	型号:欧标H型钢HE180M 厂家:莱钢/进口 执行标准:EN10025
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

进口规格欧标H型钢HE180M成品化学成分

1、欧标H型钢HE180M在正常暴露在大气中的情况下，裸露的钢在大气腐蚀的初几个月形成一种紧密的保护性氧化膜。有时建筑师选用裸露的钢结构是因为希望得到钢表面均匀的大气氧化的外观，而有时则是为了节省涂保护层以达到经济的目的。在裸露状态下使用这些低合金度钢，设计上必须考虑钢的表面不能长期是潮湿的，而且还应特别注意特殊的大气环境，以保证在此条件下钢的腐蚀速率是允许的。2、欧标H型钢HE180M建筑型钢和钢结构功能：对混凝土结构的浇筑处理3、欧标H型钢HE180M的力学性能介绍：(1)在碳钢的基础上加入一种或多种合金元素，使钢的组织结构和性能发生变化，从而具有一些特殊性能，如高硬度、高耐磨性、高韧性、耐腐蚀性，等等。经常加入钢中的合金元素有Si、W、Mn、Cr、Ni、Mo、V、Ti等(2)欧标H型钢HEM硬度要求：140-260HBW(3)化学成分及合金元素介绍合金元素碳=C；0.95-1.20合金元素硅=Si；0.30-0.80合金元素锰=Mn；12.00-14.00合金元素磷=P；0.035合金元素硫=S；0.0054、欧标H型钢HE180M正火和淬火：用于球墨铸铁，使硬度、度、耐磨性得到提高，如用于制造汽车、拖拉机、柴油机的曲轴、连杆等重要零件。5、欧标HEM系列理论重量规格表公差执行标准:EN10034:1993 ASTM A6/A

6M-12(HL、HD360-400)可提供材质:S235、S275、S355、S460等欧标H型钢 HEM100

规格120x106x12x20 米重41.8KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM120

规格140x126x12.5x21 米重52.1KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM140

规格160x146x13x22 米重63.2KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM160

规格180x166x14x23 米重76.2KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM180

规格200x186x14.5x24 米重88.9KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM200

规格220x206x15x25 米重103KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM220

规格240x226x15.5x26 米重1G 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM240

规格270x248x18x32 米重157KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM260

规格290x268x18x32.5 米重172KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM280

规格310x288x18.5x33 米重189KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM300

规格340x310x21x39 米重238KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM320

规格359x309x21x40	米重245KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM340
规格377x309x21x40	米重248KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM360
规格395x308x21x40	米重250KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM400
规格432x307x21x40	米重256KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM450
规格478x307x21x40	米重263KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM500
规格524x306x21x40	米重270KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM550
规格572x306x21x40	米重278KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM600
规格620x305x21x40	米重285KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM650
规格668x305x21x40	米重293KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM700
规格716x304x21x40	米重301KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM800
规格814x303x21x40	米重3G	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM900
规格910x302x21x40	米重333KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM1000
规格1008x302x21x40	米重349KG	材质S355J0/J2冶金矿产：	又如一台采用德国SINUMERIK81系

统的数控沟槽磨床，在自动磨削完工件、修整砂轮时，带动砂轮的Z轴向上运动，停下后砂轮修整器并没有修整砂轮，而是停止了自动循环，但屏幕上没有报警指示。根据机床的工作原理，在修整砂轮时，应该喷射冷却液，冷却砂轮修整器，但多次观察发生故障的过程，却发现没有切削液喷射。切削液电磁阀控制原理图如图所示，在出现故障时利用数控系统的PLC状态显示功能，观察控制切削液喷射电磁阀的输出Q4.5，其状态为“1”，没有问题，根据电气原理图它是通过直流继电器K45来控制电磁阀的，检查直流继电器K45也没有问题，接着检查电磁阀，发现电磁阀的线圈上有电压，说明问题是出在电磁阀上，更换电磁阀，机床故障消除。