

恩施欧标H型钢HEB1000

产品名称	恩施欧标H型钢HEB1000
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	6280.00/吨
规格参数	材质:S355JR 执行标准:EN10025/34 长度:12米
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

恩施欧标H型钢HEB1000

欧标型材：下料和组对之前，应仔细检查管材和管件，确认材质、壁厚和规格，对管材变形、严重划伤、法兰及阀门密封面损坏、管件有裂纹等不符合规范的材料应更换，并作好记录，对不符合规范的材料应作明显的标记，以防下次被误用。3、管材切割管道切割可采用机械和火焊切割，2 以下碳钢管道可以用切割机切割，不锈钢管道不能用火焊切割，2 以下的不锈钢管可以用切割机切割，2 以上的不锈钢管用等离子切割机或机械方法切割，切割后应清除表面氧化物和金属熔渣。

欧标H型钢尺寸对照表：

欧标H型钢 HE100B 规格100*100*6*10 HEB100欧标H型钢欧标H型钢 HE120B 规格120*120*6.5*11
HEB120欧标H型钢欧标H型钢 HE140B 规格140*140*7*12 HEB14欧标H型钢欧标H型钢 HE160B
规格160*160*8*13 HEB160欧标H型钢欧标H型钢 HE180B 规格180*180*8.5*14 HEB180欧标H型钢欧标H型钢
HE200B 规格200*200*9*15 HEB200欧标H型钢欧标H型钢 HE220B 规格220*220*9.5*16
HEB220欧标H型钢欧标H型钢 HE240B 规格240*240*10*17 HEB240欧标H型钢欧标H型钢 HE260B
规格260*260*10*17.5 HEB260欧标H型钢欧标H型钢 HE280B 规格280*280*10.5*18
HEB280欧标H型钢欧标H型钢 HE300B 规格300*300*11*19 HEB300欧标H型钢欧标H型钢 HE100A
规格96*100*5*8 HEA100欧标H型钢欧标H型钢 HE120A 规格114*120*5*8 HEA120欧标H型钢欧标H型钢
HE140A 规格133*140*5.5*8.5 HEA140欧标H型钢欧标H型钢 HE160A 规格152*160*6*9
HEA160欧标H型钢欧标H型钢 HE180A 规格171*180*6*9.5 HEA180欧标H型钢欧标H型钢 HE200A
规格190*200*6.5*10 HEA200欧标H型钢欧标H型钢 HE220A 规格210*220*7*11
HEA220欧标H型钢欧标H型钢 HE240A 规格230*240*7.5*12 HEA240欧标H型钢欧标H型钢 HE260A
规格250*260*7.5*12.5 HEA260欧标H型钢欧标H型钢 HE280A 规格270*280*10.5*18
HEA280欧标H型钢欧标H型钢 HE300A 规格290*300*8.5*14 HEA300欧标H型钢欧标H型钢 HE100M
规格120*106*12*20 HEM100欧标H型钢欧标H型钢 HE120M 规格140*126*12.5*21
HEM120欧标H型钢欧标H型钢 HE140M 规格160*146*13*22 HEM140欧标H型钢欧标H型钢 HE160M
规格180*166*14*23 HEM160欧标H型钢欧标H型钢 HE180M 规格200*186*14.5*24

HEM180欧标H型钢欧标H型钢 HE200M 规格220*206*15*25 HEM200欧标H型钢欧标H型钢 HE220M
规格240*226*15.5*26 HEM220欧标H型钢欧标H型钢 HE240M 规格270*248*18*32
HEM240欧标H型钢欧标H型钢 HE260M 规格290*268*18*32.5 HEM260欧标H型钢欧标H型钢 HE280M
规格310*288*18.5*33 HEM280欧标H型钢欧标H型钢 HE300M 规格340*310*21*39
HEM300欧标H型钢欧标H型钢 HE320M 规格359*309*21*40 HEM320欧标H型钢欧标H型钢 HE340M
规格377*309*21*40 HEM340欧标H型钢欧标H型钢 HE360M 规格395*308*21*40
HEM360欧标H型钢欧标H型钢 HE400M 规格432*307*21*40 HEM400欧标H型钢

冶金矿产：

丝杠加工中，中心孔是基准，但由于丝杠是柔性件，刚性很差，极易产生变形，出现直线度、圆柱度等加工误差，不易达到图样上的形位精度和表面质量等技术要求，加工时还须增加辅助支承。将外圆表面与跟刀架相接触，防止因切削力造成的工件弯曲变形。同时，为了确保基准的精度，在工艺过程中先后安排了三次研磨中心孔工序。由于丝杠螺纹是关键部位，为防止因淬火应力集中所引起的裂纹和避免螺纹在全长上的变形而使磨削余量不均等弊病，螺纹加工采用“全磨”加工方法，即在热处理后直接采用磨削螺纹工艺，以确保螺纹加工精度。