

抚顺欧标H型钢公差表

产品名称	抚顺欧标H型钢公差表
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	5660.00/吨
规格参数	型号:HEB160 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

抚顺欧标H型钢公差表

欧标H型钢:安全目标确保安全文明生产牌，争创安全文明施工示范工地。杜绝因工死亡及重大死亡事故，杜绝重大火灾事故，杜绝重大效能事故，年重伤率控制在.4‰以内负伤率控制在3‰以内。、建立健全安全管理机构建立安全施工管理体系，项目部成立安全小组，项目经理任组长，项目部设专职安全长一名，各班组设兼职安全员一名。、落实安全目标责任制根据“施工必须安全”，“安全，预防为主”的方针，将安全管理目标层层分解到人，逐级签订安全目标包保责任状，强化安全教育，使每个人都牢记本岗位的安全要求，严格按操作规程操作。

欧标H型钢理重表：

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型钢规格表：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

欧标型钢：不锈钢MIG焊要点及注意事项：采用平特性焊接电源，直流时采用反极性（焊丝接正极）。一般采用纯（纯度为99.99%）或Ar+2%O₂,流量以2~25L/min为宜。电弧长度：不锈钢的MIG焊接，一般都在喷射过渡的条件下来施焊，电压要调整到弧长在4~6mm的程度。防风：MIG焊接容易受到风的影响，有时微风而产生气孔，所以风速在.5m/s以上的地方，都应当采取防风措施。防潮：室外焊接时，必须保护工件不受潮，以保持气体的保护效果。IG焊接：电弧在难熔的钨电焊丝和工件之间产生，一般使用的保护气体是纯，送入的焊丝不带电，既可以手送，也可以机械送，还有一些特定用途则不需要送入焊丝。被焊接的材料决定了是采用直流电还是交流电：采用直流电时，钨电焊丝设定为负极，因为它有很深的焊透能力，对于不同种类的钢是很合适的，但对焊缝熔池没有任何“清洁作用”。TIG焊接法的主要优点是可以焊接大材料范围广，包括厚度在.6mm及其以上的工件，材质包括合金钢、铝、镁、铜及其合金、灰口铸铁、普通干、各种青铜、镍、银、钛和铅。