

# 蚌埠美标H型钢热轧型W14\*193

产品名称	蚌埠美标H型钢热轧型W14*193
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	5270.00/吨
规格参数	执行标准:ASME 型号:W4-W36 品牌:马钢、日照、莱钢
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

### 蚌埠美标H型钢热轧型W14\*193

美标H型钢:为满足上述性能要求,热变形模具钢都采用合金钢,在化学成分方面碳含量较低,通常在.3~.55%范围内,以获得优良的热疲劳性和导热性,同时经热处理后有较好的机械性能。而作为合金元素加入的Gr、W、Mo、V等四种元素可与碳结合形成特殊碳化物。这些特殊碳化物对热作模具钢的抗回火能力、回火后的硬度和热稳定性有很大的影响。因此在热作模具钢中必须含有Cv、W、Mo、V等元素。W虽然能提高钢的热强性,但含W量过多使热疲劳性敏感性,Mo也能提高钢的热强性增加。

### 美标H型钢理重表:

美标H型钢 W4\*13 A992 12 19.3 美标H型钢 W5\*16 A36 12 19.3 美标H型钢 W5\*16 A572GR50/A992 12 13  
美标H型钢 W6\*8.5 A572GR50/A992 12 13 美标H型钢 W6\*9 A572GR50/A992 12 13.5 美标H型钢 W6\*12  
A572GR50/A992 12 18 美标H型钢 W6\*15 A572GR50/A992 12 22.5 美标H型钢 W6\*20 A572GR50/A992 12 29.8  
美标H型钢 W6\*25 A572GR50/A992 12 37.1 美标H型钢 W8\*10 A572GR50/A992 12 15 美标H型钢 W8\*13  
A572GR50/A992 12 19.3 美标H型钢 W8\*15 A572GR50/A992 12 22.5 美标H型钢 W8\*18 A572GR50/A992 12 26.6  
美标H型钢 W8\*21 A572GR50/A992 12 31.3 美标H型钢 W8\*24 A572GR50/A992 12 35.9 美标H型钢 W8\*28  
A572GR50/A992 12 41.7 美标H型钢 W8\*31 A572GR50/A992 12 46.1

### 美标H型钢规格表:

美标H型钢W8\*40 W200\*200\*59 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W8\*48  
W200\*200\*71 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W8\*58 W200\*200\*86  
A36/A992/A572GR50 美标H型钢W8\*67 W200\*200\*100 A36/A992/A572GR50

美标H型钢W10\*12 W250\*100\*17.9 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*15  
W250\*100\*22.3 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*19 W250\*100\*28.4  
A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*22 W250\*145\*32.7 A36/A992/A572GR50  
美标H型钢W10\*26 W250\*145\*38.5 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*30  
W250\*145\*44.8 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*33 W250\*200\*49.1  
A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*39 W250\*200\*58 A36/A992/A572GR50  
美标H型钢W10\*45 W250\*200\*67 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*49  
W250\*250\*73 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*54 W250\*250\*80  
A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*60 W250\*250\*89 A36/A992/A572GR50  
美标H型钢W10\*68 W250\*250\*101 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*77  
W250\*250\*115 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*88 W250\*250\*131  
A36/A992/A572GR50 美标H型钢W10\*100 W250\*250\*149 A36/A992/A572GR50  
美标H型钢W10\*112 W250\*250\*167 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*14  
W310\*100\*21 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*16 W310\*100\*23.8  
A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*19 W310\*100\*28.3 A36/A992/A572GR50  
美标H型钢W12\*22 W310\*100\*32.7 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*26  
W310\*165\*38.7 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*30 W310\*165\*44.5  
A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*35 W310\*165\*52 A36/A992/A572GR50  
美标H型钢W12\*40 W310\*200\*60 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*45  
W310\*200\*67 A36/A992/A572GR50 美标H型钢W12\*50 W310\*200\*74  
A36/A992/A572GR50

欧标型钢：轧机前面道次要基本完成腹板的减薄，轧制力要大，立辊进行相应的压下；中间道次进行水平辊、立辊轧制力均匀化轧制；后2个道次对腹板进行小压下，轧制力要小，使翼缘的延伸率大于腹板，腹板受拉应力。腹板温降控制可从轧制和冷却两方面着手。轧件的几何尺寸控制轧件的几何尺寸应按照腹板厚度正偏差、翼缘厚度负偏差进行轧制。另外，腹板在\*后2个道次要有一定的压下量，使腹板能够产生变形热来补偿温降。轧辊冷却水控制轧机上水平辊加盖挡水板，挡水板与辊面距离1mm。