

美标H型钢194*150*6*9体积算法

产品名称	美标H型钢194*150*6*9体积算法
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	5570.00/吨
规格参数	用途:钢结构/机械制造 品牌:马钢/日钢 产地:山东/安徽
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

美标H型钢194*150*6*9体积算法

美标H型钢：

产生原因：连铸坯的皮下气泡、表面气孔、非金属夹杂物、加热温度不均、钢温过低或轧后冷却不当（如**碳素结构钢）等。预防措施：炼钢应作好钢水的冶炼和脱气工作，降低出钢温度，采用保护浇铸，避免二次氧化；轧钢应合理控制炉温和冷却速度。折叠特征：钢材表面沿轧制方向局部较长或连续的近似裂纹的缺陷。一般呈直线状。产生原因：轧件半成品出现耳子、严重划伤或孔型错辊后的轧件再轧制时边角部位无法延展开而造成。预防措施：合理控制半成品轧件尺寸，生产过程中应经常用木棒检查轧件辊缝两边有无耳子和孔型错辊现象；注意观察轧件运行状况。

美标H型钢型号规格表：

H型钢	100*100*6*8	A36/SS400/S235JR
H型钢	125*125*6.5*9	A36/SS400/S235JR
H型钢	148*100*6*9	A36/SS400/S235JR
H型钢	150*75*5*7	A36/SS400/S235JR
H型钢	150*150*7*10	A36/SS400/S235JR
H型钢	175*90*5*8	A36/SS400/S235JR

H型钢	175*175*7.5*11	A36/SS400/S235JR
H型钢	194*150*6*9	A36/SS400/S235JR
H型钢	198*99*4.5*7	A36/SS400/S235JR
H型钢	200*100*5.5*8	A36/SS400/S235JR
H型钢	200*200*8*12	A36/SS400/S235JR
H型钢	200*204*12*12	A36/SS400/S235JR
H型钢	244*175*7*11	A36/SS400/S235JR
H型钢	244*252*11*11	A36/SS400/S235JR
H型钢	248*124*5*8	A36/SS400/S235JR
H型钢	250*125*6*9	A36/SS400/S235JR
H型钢	250*250*9*14	A36/SS400/S235JR
H型钢	250*255*14*14	A36/SS400/S235JR
H型钢	294*200*8*12	A36/SS400/S235JR
H型钢	298*149*5.5*8	A36/SS400/S235JR
H型钢	300*150*6.5*9	A36/SS400/S235JR
H型钢	300*300*10*15	A36/SS400/S235JR
H型钢	300*305*15*15	A36/SS400/S235JR
H型钢	340*250*9*14	A36/SS400/S235JR
H型钢	344*348*10*16	A36/SS400/S235JR
H型钢	346*174*6*9	A36/SS400/S235JR
H型钢	350*175*7*11	A36/SS400/S235JR
H型钢	350*350*12*19	A36/SS400/S235JR
H型钢	350*357*19*19	A36/SS400/S235JR
H型钢	390*300*10*16	A36/SS400/S235JR

美标H型钢：

产品质量好，能满足用户提出的力学性能、表面质量、厚度、精度等各种要求。钢卷的两端均能压下，减少了切头切尾损失，金属收得率高。产量高，年产量一般在数十万吨到1万t以上。采用液压压下装置和一系列自动化控制及各种新技术，其优点更为突出。表1-112mm四辊可逆式冷轧机主要技术性能性能12mm四辊可逆式冷轧机工作辊直径/支撑辊直径 × 辊身长度/mm × mm 轧制力/kN 轧制速度/ms-1 主电机功率/kw 压下形式 原料厚度 × 宽度/mm × mm 成品厚度/mm 钢卷质量/t 钢卷外径/mm 卷取机直径/mm 卷取机电机功率/kw 卷取机张力/kN 卷取机速度/ms-1 开卷机功率/kw 开卷机张力/kN 开卷机速度/ms-1 年产量/万t4/13 × 121813.82 × 2 电动压下(1.8-3.0) × (55-12) 0.2 ~ 1.51518752 × 66113.82 × 8346.91 多机架连续式冷轧机的缺点是：各机架的延伸和轧制速度不易调整，生产操作较难掌握。