

合阳欧标H型钢HE550A腰弯曲度（f）数值范围

产品名称	合阳欧标H型钢HE550A腰弯曲度（f）数值范围
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	4950.00/吨
规格参数	规格:HEA/IPBL550 厂家:莱钢/马钢/日照 执行标准:EN/DIN
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

一、欧标H型钢HE550A塔筒内作业时必须做好漏电保护措施，检查电源线。吊装底节和中节塔筒时，把临时安全绳固定在塔筒顶端，确保作业人员上下塔筒的安全，吊装上段塔筒后，把的安全绳安装好。塔筒对接时，由起重指挥站在地面通过对讲机与塔筒平台上人员联系，并指挥吊机动作；当机舱到达塔筒上方和叶轮与机舱对接时，吊装作业指挥权由地面起重指挥移交给塔筒平台上起重指挥，由其通过对讲机指挥吊机动作。一般的机型要求将上段塔筒与机舱在同一装完成。二、欧标H型钢HE550A，执行EN10025标准，抗拉强度达到560MPa。了上述几种外，还要加入一些添加剂，作用是使镀层细致。早是采用糊精或树胶，后来发明了一些专用光亮剂使镀层更加光亮细致。硫酸盐镀锌的优点是可使用较大电流密度(1-5A/dm²)，镀速快。但缺点是镀液的分散能力很差，不宜用来镀较复杂工件。欧标H型钢和德标H型钢对应规格分类：欧标HEA系列对应德标IPBL系列、欧标HEB系列对应德标IPB系列、欧标HEM系列对应德标IPBV系列欧标H型钢的执行标准：EN10025，材质：S235/S275/S355/S460等德标H型钢的执行标准：DIN，材质：S235/S275/S355/S460等三、欧标H型钢HE550A参数： 执行标准EN10025-2：2004。（老标准EN10025：1990） 化学成分C： 0.22；Si： 0.55；Mn： 1.60；P： 0.025；S： 0.025；Cu： 0.55； 屈服强度（Mpa）： 16mm： 355；16—40： 345；40—63： 335；63—80： 325；80—100： 315；100—150： 295；150—200： 285；200—250： 275；250—400： 265。 抗拉强度（Mpa）： 450—680。 冲击功-20： 27。四、欧标/德标H型钢HEA/IPBL系列规格型号表：

HEA欧标H型钢规格型号表，执行标准：EN10025,德标H型钢IPBL，执行标准：DIN1025

销售：日标槽钢、日标角钢、欧标工字钢、欧标H型钢、美标H型钢

规格型号

欧标H型钢HE100A(96*100*5*8)

欧标H型钢HE120A(114*120*5*8)

欧标H型钢HE140A (133*140*5.5*8.5)

欧标H型钢HE160A (152*160*6*9)

欧标H型钢HE180A (171*180*6*9.6)

欧标H型钢HE200A (190*200*6.5*10)

欧标H型钢HE220A (210*220*7*11)

材质

S235/S2

S235/S2

S235/S2

S235/S2

S235/S2

S235/S2

S235/S2

欧标H型钢HE240A (230*240*7.5*12)
欧标H型钢HE260A (250*260*7.5*12.5)
欧标H型钢HE280A (270*280*8*13)
欧标H型钢HE300A (290*300*8.5*14)
欧标H型钢HE320A (310*300*9*15.5)
欧标H型钢HE340A (330*300*9.5*16.5)
欧标H型钢HE360A (350*300*10*17.5)
欧标H型钢HE400A (390*300*11*19)
欧标H型钢HE450A (440*300*11.5*21)
欧标H型钢HE500A (490*300*12*23)
欧标H型钢HE550A (540*300*12.5*24)
欧标H型钢HE600A (590*300*13*25)
欧标H型钢HE650A (640*300*13.5*26)
欧标H型钢HE700A (690*300*14.5*27)
欧标H型钢HE800A (790*300*15*28)
欧标H型钢HE900A (890*300*16*30)
欧标H型钢HE1000A (990*300*16.5*31)

S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2
S235/S2

五、钢铁资讯：在传统卧式压铸机上应用挤压铸工艺，需要控制好其合模的尺寸精度。简单的办法，可通过所谓的"实时控制"控制好合模的准确位置。通过在压铸机上增加一个"位置电控"开关，并对压铸机的逻辑电路作相应的调整。压铸件厚度精度，受制于这个"位置电控开关"的可控精度。通过这样改进，整个挤压压铸工艺与现有的立式闭模（冲头式模具）反压充型挤压铸造工艺极为相似。用普通卧式压铸机进行挤压压铸生产，由于是闭模充型，它不但可生产比传统立式挤压铸造机开模浇注方法生产复杂结构的零件，而且由于压射系统也比用四柱油压机改造而成的挤压铸造机更完善，它也比立式闭模反压挤压铸造方法可生产出更复杂的零件，其复杂系数与传统压铸工艺是一样的。挤压压铸的模具顶出装置与传统压铸模具的异同用传统卧式压铸机应用挤压压铸工艺，还有一个很不同的特征是其顶出装置。传统压铸机一般使毛坯留在动模，而挤压压铸工艺则是留在动模或静模两种情形都可存在，它对模具结构、模具承力和模具成本产生决定性影响。新设计生产的挤压压铸机必须充分考虑这个问题。值得注意的是，挤压压铸模承担高压挤压补缩，它比传统压铸模应具有更高的机械强度，应参考锻压模具的设计规范进行承压强度设计，其顶出杆所需强度也比传统压铸模具的大。