





等边角钢	100*100*10	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	100*100*12	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	100*100*14	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	110*110*8	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	110*110*10	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	110*110*12	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	110*110*14	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	125*125*8	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	125*125*10	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	125*125*12	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	125*125*14	A36/SS400/S235JR	9、12
等边角钢	140*140*10	A36/SS400/S235JR	12
等边角钢	140*140*12	A36/SS400/S235JR	12
等边角钢	140*140*14	A36/SS400/S235JR	12
等边角钢	140*140*16	A36/SS400/S235JR	12
等边角钢	160*160*10	A36/SS400/S235JR	12
欧标角钢S275JR理论重量表：	等边角钢	160*160*12	A36/SS400/S
	等边角钢	160*160*14	A36/SS400/S
	等边角钢	160*160*16	A36/SS400/S
	等边角钢	180*180*12	A36/SS400/S
	等边角钢	180*180*14	A36/SS400/S
	等边角钢	180*180*16	A36/SS400/S
	等边角钢	180*180*18	A36/SS400/S
	等边角钢	200*200*14	A36/SS400/S
	等边角钢	200*200*16	A36/SS400/S
	等边角钢	200*200*18	A36/SS400/S
	等边角钢	200*200*20	A36/SS400/S
	等边角钢	200*200*24	A36/SS400/S
	不等边角钢	40*25*3	A36/SS400/S
	不等边角钢	40*25*4	A36/SS400/S
	不等边角钢	50*32*4	A36/SS400/S

不等边角钢	63*40*5	A36/SS400/S
不等边角钢	63*40*6	A36/SS400/S
不等边角钢	75*50*5	A36/SS400/S
不等边角钢	75*50*6	A36/SS400/S
不等边角钢	75*50*8	A36/SS400/S
不等边角钢	90*56*6	A36/SS400/S
不等边角钢	90*56*8	A36/SS400/S
不等边角钢	100*63*6	A36/SS400/S
不等边角钢	100*63*7	A36/SS400/S
不等边角钢	100*63*8	A36/SS400/S
不等边角钢	100*63*10	A36/SS400/S
不等边角钢	100*75*7	A36/SS400/S
不等边角钢	100*75*8	A36/SS400/S
不等边角钢	100*75*9	A36/SS400/S
不等边角钢	100*75*10	A36/SS400/S
不等边角钢	100*75*12	A36/SS400/S
不等边角钢	100*80*6	A36/SS400/S
不等边角钢	100*80*7	A36/SS400/S
不等边角钢	100*80*8	A36/SS400/S
不等边角钢	100*80*10	A36/SS400/S
不等边角钢	110*70*6	A36/SS400/S
不等边角钢	110*70*8	A36/SS400/S
欧标角钢EN10025型号表：不等边角钢	110*70*	
	不等边角钢	125*80*
	不等边角钢	125*80*
	不等边角钢	125*80*
	不等边角钢	140*90*
	不等边角钢	140*90*
	不等边角钢	140*90*
	不等边角钢	160*100
	不等边角钢	160*100

不等边角钢	160*100
不等边角钢	180*110
不等边角钢	180*110
不等边角钢	180*110
不等边角钢	200*125
不等边角钢	200*125
不等边角钢	200*125
不等边角钢	200*125

欧标型钢：CLA的编

号越小，表面越光滑。从下表中的表面加工和CLA编号可以看出不同等级的最终结果。EP=电解抛光，大致可将峰谷的变化幅度减少到原表面的1/2。机械抛光注意事项：1) 我们应该记住，研磨操作中用砂纸或砂带进行的研磨基本上属于磨光切割操作，在钢板表面留下很细的纹路。我们在用氧化铝作为磨料时曾遇到过麻烦，其部分原因是压力问题。设备的任何研磨部件，如：砂带和磨轮等，使用前绝不能用于其它非不锈钢材料。