

美标工字钢W27x307，美标工字钢W33*118

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 美标工字钢W27x307，美标工字钢W33*118 |
| 公司名称 | 智邦钢结构-欧标H型钢 |
| 价格 | 5030.00/吨 |
| 规格参数 | 材质:ASTM/A36 用途:钢结构、机械制造 执行标准:美标标准 |
| 公司地址 | 上海市宝山区真陈路1000号1幢6楼 |
| 联系电话 | 19921686721 19921686721 |

产品详情

美标工字钢W27x307，美标工字钢W33*118 PX5焊接性能、蚀纹性能较好，但易出加工砂眼，氮化性能一般（高光时）日本三菱MUP预硬HB27-32硬度均匀，耐磨性好，加工性能良好，适合电加工优质德国特殊钢德国EDEL318预硬HRC29-34用于大型塑料模具*2311预硬HB29-33HRC3-35用于大型优质长期生产塑料模具，适合制造电视机壳、冰柜、洗衣机、水桶等模具香港龙记(LKM)GS-638预硬HB27-3加工性能良好，适用于高要求大型模架及型芯零件GS-2311预硬HB28-325用于长期生产优质塑料模具，GS-2312预硬HB28-325P2+S型，极易切削，适宜大批量快速加工，适用于一般要求塑料模具及型芯零件东莞德胜GS-318预硬HRC28-33预硬优质塑料模具钢P2M预硬HRC3-35经济型预硬塑料模具钢，适用于塑料试验模具及一般玩具模具，可氮化提高耐磨性德国德威GSW-2311预硬HRC31-34电蚀加工性能好，用于大中型镜面塑料模具PM-311预硬HRC31-34电蚀加工性能好，用于一般要求的大小塑料模具德国多来特2322预硬HRC32-35适合一般要求的大小模具2328预硬HRC32-35适合一般要求模具、高要求大型模架及型芯零件奥地利百禄M22预硬HRC3-34属P2类，但碳、锰含量偏高。美标H型钢规格表：美标H型钢规格表：

美标H型钢 W4*13 A36/A992 12 19.3 马钢 美标H型钢 W5*16 A572GR50/A992 12 13 莱钢 美标H型钢 W6*8.5 A572GR50/A992 12/12.2 13 莱钢 美标H型钢 W6*9 A572GR50/A992 12/12.9 13.5 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W6*12 A572GR50/A992 12/12.2 18 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W6*15 A572GR50/A992 12 22.5 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W6*16 A36/A572GR50 10 24 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W6*20 A572GR50/A992 12 29.8 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W6*25 A572GR50/A992 12 37.1 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*10 A572GR50/A992 12 15 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*13 A572GR50/A992 12 19.3 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*15 A572GR50/A992 12 22.5 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*18 A572GR50/A992 12 26.6 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*21 A572GR50/A992 12 31.3 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*24 A572GR50/A992 12 35.9 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*28 A572GR50/A992 12 41.7 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*31 A572GR50/A992 12 46.1 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*35 A572GR50/A992 12 52 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*40 A572GR50/A992 12 59 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*48 A572GR50/A992 12 86 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*58 A572GR50/A992 12 86 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W8*67 A572GR50/A992 12 100 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*19 A572GR50/A992 12 28.4 莱钢/日钢/进口 美标H型钢 W10*22 A572GR50/A992 12 32.7 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*26 A572GR50/A992 12 38.5 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*30 A572GR50/A992 12 44.8 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*33 A572GR50/A992 12 49.1 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*39 A572GR50/A992 12 58 莱钢/日照/马钢

美标H型钢 W10*45 A572GR50/A992 12 67 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*49 A572GR50/A992 12 73 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*60 A572GR50/A992 12 80 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*68 A572GR50/A992 12 89 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*77 A572GR50/A992 12 101 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*88 A572GR50/A992 12 115 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*100 A572GR50/A992 12 131 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W10*112 A572GR50/A992 12 149 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*16 A572GR50/A992 12 23.8 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*19 A572GR50/A992 12 28.3 莱钢/日照/马钢 美标H型钢重量表：美标H型钢 W12*22 A572GR50/A992 12 32.7 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*26 A572GR50/A992 12 38.7 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*30 A572GR50/A992 12 44.5 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*35 A572GR50/A992 12 52 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*40 A572GR50/A992 12 60 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*45 A572GR50/A992 12 67 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*50 A572GR50/A992 12 74 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*53 A572GR50/A992 12 79 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*58 A572GR50/A992 12 86 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*65 A572GR50/A992 12 97 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*72 A572GR50/A992 12 107 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*79 A572GR50/A992 12 117 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*87 A572GR50/A992 12 129 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*96 A572GR50/A992 12 143 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*106 A572GR50/A992 12 158 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*120 A572GR50/A992 12 179 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*136 A572GR50/A992 12 202 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*152 A572GR50/A992 12 226 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W12*170 A572GR50/A992 12 253 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*22 A572GR50/A992 12 32.9 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*26 A572GR50/A992 12 39 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*30 A572GR50/A992 12 44.6 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*34 A572GR50/A992 12 51 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*38 A572GR50/A992 12 58 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*43 A572GR50/A992 12 64 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*48 A572GR50/A992 12 72 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*53 A572GR50/A992 12 79 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*61 A572GR50/A992 12 91 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*68 A572GR50/A992 12 101 莱钢/日照/马钢 美标H型钢 W14*74 A572GR50/A992 12 110 莱钢/日照/马钢 美标型钢：YT5粉末比较简单就取得了5的压坯相对密度，而YF6粉末比较简单取得4的压坯相对密度，要获取5压坯相对密度就要施加较大的约束压力，而且跟着压坯密度的添加，约束压力急剧上升。YT5粉末能够取得的62以上的压坯相对密度，YF6粉末只能取得不大于54的压坯相对密度。此刻，YF6粉末的约束压力已到达18kN/cm²，而YT5粉末的约束压力只要2kN/cm²，YF6粉末的约束压力是YT5粉末的约束压力约9倍。2约束压力与压坯弹性后效的联系在PS21实验油压机的约束才能和测压传感器灵敏度规模内，从表2能够看出试条单重很小时，约束压力没有显现，即在约束压力很小时，普通硬质合金YT5的压坯相对密度能够到达4，从此刻开端压坯就有了弹性后效。从表3能够看出纳米粉末YF6因为参加了PEG作为涣散剂和光滑剂，通过喷雾制粒，在较小的约束压力下也能够到达挨近4的压坯密度，但很快就有了较大的弹性后效。因而，有压力就有弹性后效。将原规范中“管道系统试验”一章与“焊接检验”的内容合并，综合为第7章“管道检验、检查和试验”。新规范对射线照相检验数量的规定较原规范作了较大修改，将射线照相检验分为1%探伤，抽样探伤和不探伤三种情况，并且只规定了抽样检验数量的下限，具体抽样检验比例由设计单位或建设单位根据实际情况确定。另外，原规范对V类焊缝抽查1%探伤的规定，未明确当发现不合格时应如何处理，执行过程中争执颇多，这次修订时经反复讨论决定删除这项规定，代之以严格的外观检查。