

HSS美标方管350*150*9.5标准详情

产品名称	HSS美标方管350*150*9.5标准详情
公司名称	智邦钢结构-欧标H型钢
价格	5440.00/吨
规格参数	材质:A500GR.B 执行标准:ASTM 用途:钢结构、管道配件、机械设备零部件
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

HSS美标方管350*150*9.5标准详情 美标方矩管：不同含碳量对铁基粉末冶金材料功能的影响w(C) (%) 密度(g/cm³) 硬度HRB压溃强度(MP) 冲击因数铁基粉末冶金材料中的碳以石墨形状参加，成为化合碳时起强化基体效果，以游离石墨形状存在时有较好的光滑减摩效果。本次实验的w(C)在2%12%之间改变，因为烧结温度较高，碳根本以化合碳方式存在，并有部分烧损。跟着w(C)的增大，材料安排中珠光体含量增多，导致硬度、强度增大；当w(C)8%时，超越共析安排的含碳量，安排中有游离渗碳体呈现，特别是当w(C)=12%时，安排中呈现显着的网状渗碳体结构，如a所示。美标方矩管参数表：

220*120*5.75 220*120*6 220*100*3.75 220*100*4 220*80*5.75 220*80*6
203.2*101.6 200*200*15.5 200*200*16 200*200*13.75 200*200*14 200*200*11.75
200*200*12 200*200*9.75 200*200*10 200*200*7.75 200*200*8 200*200*5.75
200*200*6 200*200*4.75 200*200*5 200*200*3.75 200*200*4 200*180*11.5
200*180*12 200*180*7.75 200*180*8 200*180*5.75 200*180*6 200*180*4.75
200*180*5 200*160*11.75 200*160*12 200*150*11.75 200*150*12 200*150*9.75
200*150*10 200*150*7.75 200*150*8 200*150*5.75 200*150*6 200*150*4.75
200*150*5 200*150*3.75 200*140*7.75 200*140*8 200*120*12 200*120*11.75
200*120*9.75 200*120*10 200*120*7.75 200*120*8 200*120*5.75 200*120*6
200*120*3.75 200*120*4 200*100*11.75 200*100*12 200*100*9.75 200*100*10 200*100*7.75
200*100*8 200*100*5.75 200*100*6 200*100*4.75 200*100*5 200*80*7.75 200*80*8
200*80*5.75 200*80*6 200*80*3.75 200*80*4 200*70*3.75 200*70*4
200*60*5.75 200*60*6 180*180*11.75 180*180*12 180*180*9.75 180*180*10 180*180*7.75
180*180*8 180*180*5.75 180*180*6 180*180*4.75 180*180*5 180*180*3.75
180*180*4 180*150*9.75 180*150*10 180*150*7.5 180*150*8 180*150*5.75 180*150*6
180*150*3.75 180*150*4 180*100*9.75 180*100*10 180*100*7.75 180*100*8 180*100*5.75
180*100*6 180*100*4.75 180*100*5 180*100*3.75 180*80*7.75 180*80*8
180*70*4 美标方管尺寸表：300*100*4 280*280*11.75 280*280*12 280*280*7.75 280*280*8
280*200*9.75 280*200*10 280*200*5.75 280*200*6 280*100*9.75 280*100*10 260*260*6
260*180*7.75 260*180*8 260*140*7.75 260*140*8 254*203.2*9.5 254*203.2*10
250*250*16 250*250*15.5 250*250*13.75 250*250*14 250*250*11.75 250*250*12

250*250*9.75 250*250*10 250*250*7.75 250*250*8 250*250*6 250*250*5.75
250*250*4.75 250*250*5 250*220*7.75 250*220*8 250*220*6 250*220*5.75 250*200*11.75
250*200*12 250*200*9.75 250*200*10 250*200*7.75 250*200*8 250*200*5.75 250*200*6
250*200*4.75 250*200*5 250*180*3.75 250*180*4 250*150*11.75 250*150*12
250*150*9.75 250*150*10 250*150*7.75 250*150*8 250*150*5.75 250*150*6
250*150*4.75 250*150*5 250*150*3 250*130*3 250*120*5.75 250*120*6
250*100*11.75 250*100*12 250*100*9.75 250*100*10 250*100*7.75 250*100*8
250*100*4.75 250*100*5 250*100*3.75 250*100*3 250*80*5.75 250*80*6
250*70*3.5 250*70*4 245*177*7.75 245*177*8 240*240*5.5 240*240*6 240*240*5
240*180*3.75 240*150*9.75 240*150*10 240*80*7.75 240*80*8 240*80*7.5
240*80*5.75 240*80*6 220*220*9.75 220*220*10 220*220*7.75 220*220*8
220*200*5.75 220*200*6 220*200*4.75 220*160*9.5 220*160*10 220*150*3.75 220*150*4

A36美标方管、A500GR.B美标方矩管：FANUC Oi数控系统里设定参数实现刚性攻丝1两种攻丝方式的比较以前的加工中心为了攻丝,一般都是根据所选用的丝锥和工艺要求,在加工程序中编入一个主轴转速和正/反转指令,然后再编入G84 / G74固定循环,在固定循环中给出有关的数据,其中Z轴的进给速度是根据 $F = \text{丝锥螺距} \times \text{主轴转速}$ 得出,这样才能加工出需要的螺孔来。虽然从表面上看主轴转速与进给速度是根据螺距配合运行的,但是主轴的转动角度是不受控的,而且主轴的角度位置与Z轴的进给没有任何同步关系,仅仅依靠恒定的主轴转速与进给速度的配合是不够的。