

50热轧角钢生产厂家 通乾钢铁 广东热轧角钢生产厂家

产品名称	50热轧角钢生产厂家 通乾钢铁 广东热轧角钢生产厂家
公司名称	佛山市通乾钢铁贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区乐从镇广东乐从钢铁世界C2区钢铁世界大道15号三层办公室之一
联系电话	18098177553

产品详情

佛山市通乾钢铁贸易有限公司主营：热镀锌角钢、不锈钢角钢、不等边热轧角钢、槽钢角钢、带孔角钢、低合金角钢。

佛山市通乾钢铁贸易有限公司--镀锌角钢

用途范围机械制造，核电，日用电器，电梯，金属制品，汽车用，轨道交通，结构制管，食用机械，建筑装饰，化工设备

加工服务粗加工（开平、分条等），其他加工服务，深加工（冲压、折弯等）

角钢可按结构的不同需要组成各种不同的受力构件，广东热轧角钢生产厂家，也可作构件之间的连接件。广泛地用于各种建筑结构和工程结构，如房梁、桥梁、输电塔、起重运输机械、船舶、工业炉、反应塔。

机械性能：(1)检验方法:

拉伸试验方法。常用的标准检验方法有GB/T228-87、JISZ2201、JISZ2241、ASTMA370、1497、BS18、DIN50145等；弯曲试验方法。常用的标准检验方法有GB/T232-88、JISZ2204、JISZ2248、ASTME290、14019、DIN50111等。

(2)性能指标:考核角钢性能的检验项目主要为拉伸试验和弯曲试验。指标包括屈服点、抗拉强度、延伸率及弯曲合格等项。

佛山市通乾钢铁贸易有限公司主营：热镀锌角钢、不锈钢角钢、不等边热轧角钢、槽钢角钢、带孔角钢、低合金角钢。

佛山市通乾钢铁贸易有限公司--带孔角钢

钢线产生孔距及准线精度误差的原因林林总总比较繁杂，孔距方面的误差机械方面原因大概分为以下：

角钢线上送料小车上的缓冲气缸和受阻开关

夹钳杆后部受阻缓冲气缸的气压不足，而且受阻开关又不到发讯点，可能会因为前面送进角钢时，缓冲缸有压缩量而产生误差。

解决办法：气压要求保持在0.5—0.7MPa，50热轧角钢生产厂家，或者把受阻开关调的灵敏些。

夹钳夹料不牢固

如果出现夹钳受阻或撞料的状况，一定要先检查夹钳口夹料是否有松动，再继续冲孔。夹料时角钢一定要靠到夹钳口的根部，这样保证送进时夹钳口的根部也一样起到推进的作用，并防止角钢在夹钳口内有窜动。如果夹很薄的料时，四号热轧角钢生产厂家，也要注意夹钳口的合口尺寸是否足够小，能够可靠夹住料。

解决方法：夹紧气缸的活塞端头和摆杆连接部分是螺纹连接，国标热轧角钢生产厂家，可通过调节连接部分，活塞螺纹的深浅来调节夹钳口开合口的大小。

佛山市通乾钢铁贸易有限公司主营：热镀锌角钢、不锈钢角钢、不等边热轧角钢、槽钢角钢、带孔角钢、低合金角钢。

佛山市通乾钢铁贸易有限公司--带孔角钢

角钢线产生孔距及准线精度误差的电器方面原因如下：

准线的回参：如果准线的回参发生临界点状态或参考点开关感应不稳定，会造成回参位置不对，导致准线误差。

准线参数：准线参数的设定与回参后的实际位置不符，也会造成误差

伺服电机：伺服电机的动力线或编码器及其反馈电缆受到干扰，或电缆破损，也会产生误差。检查伺服电机的各接线是否可靠，检查接地。

准线的定位模块：定位模块如果受干扰或本身不好，也会造成误差。重新检查PLC的各部分接地线。

因为角钢本身的弯曲也会造成准线的误差，特别是侧弯的料，容易造成准线一面的渐变。料头和料尾的毛边也会造成端头或端尾的准线不好。当然具体不同的故障所引起的误差的现象也会不一样，这个需要

具体问题具体分析了

50热轧角钢生产厂家-通乾钢铁-广东热轧角钢生产厂家由佛山市通乾钢铁贸易有限公司提供。50热轧角钢生产厂家-通乾钢铁-广东热轧角钢生产厂家是佛山市通乾钢铁贸易有限公司（www.fstqgt.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：赵婉钰。