

合肥澳标方管 60*60*4-6 - 500*300*4-16

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 合肥澳标方管 60*60*4-6 - 500*300*4-16 |
| 公司名称 | 上海国汇实业有限公司 |
| 价格 | 4970.00/吨 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海嘉定区曹安公路2038号华拓大厦1020室 |
| 联系电话 | 021-60953732 13764722601 |

产品详情

上海国汇实业有限公司主营美标型钢，欧标型钢，英标型钢，澳标型钢，日标型钢，进口各种外标型钢，电话：137 6472 2601 曾影 021-6095 3735

澳标方管现货资源表

| 品名 | 规格 | 材质 | 备注 |
|------|--------------|------------|----|
| 澳标方管 | 60*60*4-6 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 80*80*4-8 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 100*100*4-8 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 120*120*5-12 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 140*140*5-12 | C250/C350R | 现货 |
| 澳标方管 | 150*150*5-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 160*160*5-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 180*180*5-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 200*200*5-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 250*250*5-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 300*300*5-16 | C250/C350 | 现货 |

| | | | |
|-------|--------------|-----------|----|
| 澳标方管 | 350*350*5-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方管 | 400*400*5-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 100*50*4-10 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 120*60*4-12 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 140*60*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 150*70*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 180*80*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 200*100*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 250*100*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 250*150*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 300*150*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 400*200*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 400*300*4-16 | C250/C350 | 现货 |
| 澳标方矩管 | 500*300*4-16 | C250/C350 | 现货 |

联系人：曾影

手机:137 6472 2601

电话：021-6095 3735

传真：021-6095 3732

中废的降低是提高成材率的有效途径之一，棒线车间始终坚持“停机就是事故”的理念，在降低中废上下功夫。车间大力推行料型标准化、操作标准化，提高全体员工的责任心。通过制度的约束将人为因素对中废的影响降到低。全月中废较9月份降低28%，提高成材率0.07%。同时，也保证了轧线的顺行，安全风险大幅降低。

提负差，创造条件

在棒材的生产中，负差值的提高，对综合成材率的提高至关重要，车间牵住这个“牛鼻子”分类施策。

首先，在多线切分轧制中必须保证K1轧机左右辊缝相等，把工作做精做细，确保多线切分轧制时成品内径相等，为提高负差值打下基础。其次，

冷床工及时观察成品钢材

线差情况，快速反应，时间通知调整，提高钢材整体负差值。后，主控台通过电气自动化调整轧线堆拉关系，保证钢筋通条性好。通过一系列措施的实施，全月负差值较9月份提高0.3%，为综合成材率提高创造了有力条件。

工艺改，大胆创新

“只有不断的创新，我们才能继续进步”，这是车间技术员小王的口头禅。2019年以来，棒线车间进入了自主创新改造

的“快车道”，车间联合其他职能科室先后进

行了165断面方坯

改造，16、14、12螺纹孔型优化，活套改造等一系列工艺改造。在提高产量的同时，中废、切损、负差值等指标一并提升，工艺改造大放异彩。