

唐山美标角钢规格表 美标角钢与英标角钢尺寸区别换算

产品名称	唐山美标角钢规格表 美标角钢与英标角钢尺寸区别换算
公司名称	上海国汇实业有限公司
价格	5230.00/吨
规格参数	长度:12米 材质:A36/A572 产地:东南亚
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

角钢俗称角铁、是两边互相垂直成角形的长条钢材。有等边角钢和不等边角钢之分。等边角钢的两个边宽相等。其规格以边宽×边宽×边厚的毫米数表示。如“30×30×3”，即表示边宽为30毫米、边厚为3毫米的等边角钢。也可用型号表示，型号是边宽的厘米数，如3#。型号不表示同一型号中不同边厚的尺寸，因而在合同等单据上将角钢的边宽、边厚尺寸填写齐全，避免单独用型号表示。

“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。

上海国汇实业有限公司批发美标角钢,欢迎来电订购：021-6095 3732 曾影137 6472 2601

产品型号 规格 材质 产地

美标角钢 19*3.2 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 25.4*3.2 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 25.4*4.8 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 32*3.2 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 32*4.8 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 38*3.2 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 38*4 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 38*4.8 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 44.5*3.2 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 45.5*4.8 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 51*3.2 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 51*4.8 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 51*6.3 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 64*4.8 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 64*6.4 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 64*7.9 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 76*4.8 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 76*9.5 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 89*6.4 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 89*7.9 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 89*9.5 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 102*6.4 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 102*7.9 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 102*9.5 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 102*11.1 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 102*12.7 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 127*7.9 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 127*9.5 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 127*11.1 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 127*12.7 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 152*7.9 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 152*9.5 Q235/Q345B 济钢, 唐山

美标角钢 152*12.7 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 152*14.3 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 152*15.9 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 203*14.3 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 203*15.9 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 203*19 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 203*22.2 Q235/Q345B 济钢，唐山

美标角钢 203*25.4 Q235/Q345B 济钢，唐山

还有更多规格欢新老客户迎来电详谈：137 6472 2601

联系人：曾影

电 话：021-6095 3732

传 真：021-6095 3732

降中废，确保顺行

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。，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。