

进口EN标准欧标H型钢HE300M生产厂家-德国SWT厂家

产品名称	进口EN标准欧标H型钢HE300M生产厂家-德国SWT厂家
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5300.00/吨
规格参数	型号:欧标H型钢HE300M 下差:0.2 执行标准:EN10025
公司地址	浦东新区新场镇沪南公路7508弄2-24(双)号3层 (注册地址)
联系电话	19946279018 19526212133

产品详情

进口EN标准欧标H型钢HE300M生产厂家-德国SWT厂家

1、欧标H型钢HE300M表面的溶剂不经烘干(即表面还是湿的)就进入起表面覆盖有熔融态溶剂的锌液进行热镀锌。此方法的缺点是:2、欧标H型钢HE300M建筑型钢和钢结构功能:高层建筑的构件选择需要按照相应的结构技术规程进行,比如型钢混凝土组合结构施工中,要求必须选择焊接型钢以及实腹式型钢作为柱内材料。由于实际施工条件的限制,则需要对混凝土的体积配箍率进行计算,保证钢筋配置的合理性,这样才能有效避免施工问题的出现。3、欧标H型钢HE300M的力学性能介绍:(1)在碳钢的基础上加入一种或多种合金元素,使钢的组织结构和性能发生变化,从而具有一些特殊性能,如高硬度、高耐磨性、高韧性、耐腐蚀性,等等。经常加入钢中的合金元素有Si、W、Mn、Cr、Ni、Mo、V、Ti等(2)欧标H型钢HEM硬度要求:140-260HBW(3)化学成分及合金元素介绍合金元素碳=C;0.95-1.20合金元素硅=Si;0.30-0.80合金元素锰=Mn;12.00-14.00合金元素磷=P;0.035合金元素硫=S;0.0054、欧标H型钢HE300M正火和淬火:求表面耐磨的零件(如齿轮、轧辊、渗碳零件等)。5、欧标HEM系列理论重量规格表公差执行标准:EN10034:1993 ASTM A6/A

6M-12(HL、HD360-400)可提供材质:S235、S275、S355、S460等欧标H型钢 HEM100

规格120x106x12x20 米重41.8KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM120

规格140x126x12.5x21 米重52.1KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM140

规格160x146x13x22 米重63.2KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM160

规格180x166x14x23 米重76.2KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM180

规格200x186x14.5x24 米重88.9KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM200

规格220x206x15x25 米重103KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM220

规格240x226x15.5x26 米重1G 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM240

规格270x248x18x32 米重157KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM260

规格290x268x18x32.5 米重172KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM280

规格310x288x18.5x33 米重189KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM300

规格340x310x21x39 米重238KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM320

规格359x309x21x40	米重245KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM340
规格377x309x21x40	米重248KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM360
规格395x308x21x40	米重250KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM400
规格432x307x21x40	米重256KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM450
规格478x307x21x40	米重263KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM500
规格524x306x21x40	米重270KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM550
规格572x306x21x40	米重278KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM600
规格620x305x21x40	米重285KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM650
规格668x305x21x40	米重293KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM700
规格716x304x21x40	米重301KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM800
规格814x303x21x40	米重3G	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM900
规格910x302x21x40	米重333KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM1000

规格1008x302x21x40 米重349KG 材质S355J0/J2冶金矿产：不符标准，可采用机加工与定心敲击法结合修复。严重锈蚀时，应更换阀座。2膜片应光滑，无划痕，弹性符合要求。2控制阀5.2.1调节压力阀阀芯与阀座吻合严密，渗漏试验五分钟，渗漏不超过一滴。根据磨损情况，可相应采取机加工，定心敲击法或研磨法修复。无法修复则更换。2补油阀质量标准、检修方法与压力阀相同。3泵体部分5.3.1柱塞5.3.1.1与导向套配合尺寸公差为 ± 0.02 mm，圆度为 0.02 mm，直线度为 0.02 mm，表面粗糙度为 $Ra 0.4$ ，表面硬度HR5-55。1.2配合轴径与轴径同轴度 0.02 mm。1.3修磨量 $0.1D$ (D为直径)。2导向套5.3.2.1与柱塞配合尺寸公差为表面粗糙度 $Ra 0.4$ 。5.3.2.2内径与外径同轴度为 0.02 mm。3密封图应有良好弹性，无老化裂纹现象，与柱塞配合面无划痕损伤。4曲轴、中轴部分5.4.1曲轴5.4.1.1主轴颈、曲柄颈与轴瓦配合尺寸公差为 0.02 mm，圆度 0.02 mm，直线度 0.02 mm，表面粗糙度 $Ra 0.4$ 。1.2主轴颈与曲柄颈平行度为 0.3 mm。1.3主轴颈与曲柄颈修磨量为直径的 0.4 。2轴瓦壳5.4.2.1与轴瓦配合表面无拉伤起毛现象，表面粗糙度 $Ra 0.4$ 。2.2与轴瓦配合表面与导向孔垂直度为 0.2 mm。2.3两轴瓦壳组合后，其两端导向孔同轴度 0.02 mm。3轴瓦5.4.3.1与轴瓦壳配合尺寸公差为 0.02 mm，与曲柄配合尺寸公差为 0.02 mm，配合表面粗糙度 $Ra 0.4$ 。5.4.3.2轴瓦键槽与键配合尺寸公差为 0.02 mm。4曲轴套5.4.4.1与主轴颈配合尺寸公差为 0.02 mm，表面粗糙度为 $Ra 0.4$ 。4.2内径与外径同轴度为 0.02 mm。5中轴5.4.5.1与轴套配合尺寸公差为 0.02 mm，圆度为 0.02 mm，直线度 0.02 mm，表面粗糙度 $Ra 0.4$ ，调质处理。2配合轴径与轴径同轴度 0.01 mm。3修磨量为直径的 0.4 。6中轴套5.4.6.1表面粗糙度 $Ra 0.4$ 。2内径与外径同轴度 0.02 mm。车与验收6.1试车前准备工作6.1.1清除泵座及周围一切工具和杂物。2检查各部连接螺栓是否紧固。3检查密封圈压紧程度。4检查曲轴箱、液压腔、控制阀油箱的润滑油是否充足。5盘车两周，注意泵内有无异响，盘车是否轻便。6检查电器部分与控制装置有无异常现象。7拆去联轴器柱销，检验电机转向是否正确。8装上联轴器柱销，按好安全罩，准备试车。2试车6.2.1开车前必须使泵头内充满水或料液。