

# IPE160欧标工字钢，S275JR材质欧标工字钢

|      |                                          |
|------|------------------------------------------|
| 产品名称 | IPE160欧标工字钢，S275JR材质欧标工字钢                |
| 公司名称 | 上海绪杰贸易有限公司                               |
| 价格   | 5200.00/吨                                |
| 规格参数 | 型号:IPE160欧标工字钢<br>材质:S275JR材质<br>下差:0.36 |
| 公司地址 | 浦东新区新场镇沪南公路7508弄2-24（双）号3层<br>（注册地址）     |
| 联系电话 | 19946279018 19526212133                  |

## 产品详情

IPE160欧标工字钢，S275JR材质欧标工字钢

1、EN10025欧标工字钢的简介：IPE160欧标工字钢也称为钢梁（英文名称 Universal Beam），是截面为工字形状的长条钢材。工字钢分普通工字钢和轻型工字钢。是截面形状为工字型的型钢。IPE欧标工字钢是一种直腿工字钢，IPN欧标工字钢是斜腿工字钢。2、欧标工字钢IPE/IPN的执行标准：EN10025，材质有：S235/S275/S355/S460等3、IPE160欧标工字钢工件过腐蚀。降低氢的析出电位，工件表面析氢加速电流效率降低，从而影响锌的沉积速度。应在酸洗溶液中加入适量的缓蚀剂，局部处氧化皮过厚先用机械法除去，酸洗过程中多作检查。4、欧标工字钢热轧：（1）热轧能显著降低能耗，降低成本。热轧时金属塑性高，变形抗力低，大大减少了金属变形的能量消耗。5、欧标工字钢的正火和淬火这样是为了接下来的加工做准备。和退火差不多的作用，只是为了提率，降低成本。6、IPE160欧标工字钢的机械性能：HRC：是采用150kg载荷和钻石锥器求得的硬度，用于硬度很高的材料（如淬火钢等）。7、IPE160欧标工字钢化学成分：碳C： 0.27 硅Si： 0.556 锰Mn： 1.40 硫S： 0.038

磷P： 0.0378、IPE/IPN欧标工字钢（一）IPE欧标工字钢理论重量表：品名 规格型号 材质 米重/公斤  
IPE80欧标工字钢 80\*46\*3.8\*5.2 S235/S275/S355 6.00  
IPE100欧标工字钢 100\*55\*4.1\*5.7 S235/S275/S355 8.10  
IPE120欧标工字钢 120\*64\*4.4\*6.3 S235/S275/S355 10.40  
IPE140欧标工字钢 140\*73\*4.7\*6.9 S235/S275/S355 12.90  
IPE160欧标工字钢 160\*82\*5\*7.4 S235/S275/S355 15.80  
IPE180欧标工字钢 180\*91\*5.3\*8 S235/S275/S355 18.80  
IPE200欧标工字钢 200\*100\*5.6\*8.5 S235/S275/S355 22.40  
IPE220欧标工字钢 220\*110\*5.9\*9.2 S235/S275/S355 26.20  
IPE240欧标工字钢 240\*120\*6.2\*9.8 S235/S275/S355 30.70  
IPE270欧标工字钢 270\*135\*6.6\*10.2 S235/S275/S355 36.10  
IPE300欧标工字钢 300\*150\*7.1\*10.7 S235/S275/S355 42.20  
IPE330欧标工字钢 330\*160\*7.5\*11.5 S235/S275/S355 49.10  
IPE360欧标工字钢 360\*170\*8\*12.7 S235/S275/S355 57.10  
IPE400欧标工字钢 400\*180\*8.6\*13.5 S235/S275/S355 66.30  
IPE450欧标工字钢 450\*190\*9.4\*14.6 S235/S275/S355 77.60  
IPE500欧标工字钢 500\*200\*10.2\*16 S235/S275/S355 90.70  
IPE550欧标工字钢 550\*210\*11.1\*17.2 S235/S275/S355 106  
IPE600欧标工字钢 600\*220\*12\*19 S235/S275/S355 122  
（二）IPN欧标工字钢理论重量表：名称 型号 米重(KG)  
IPN80欧标工字钢 80x42x3.9x5.9 5.94  
IPN100欧标工字钢 100x50x4.5x6.8 8.34  
IPN120欧标工字钢 120x58x5.1x7.7 11.11  
IPN140欧标工字钢 140x66x5.7x8.6 14.31  
IPN160欧标工字钢 160x74x6.3x9.5 17.91  
IPN180欧标工字钢 180x82x6.9x10.4

21.9IPN200欧标工字钢 200x90x7.5x11.3 26.2IPN220欧标工字钢 220x98x8.1x12.2 31.1IPN240欧标工字钢 240x106x8.7x13.1 36.2IPN260欧标工字钢 260x133x9.4x14.1 41.9IPN280欧标工字钢 280x119x10.1x15.2 47.9IPN300欧标工字钢 300x125x10.8x16.2 54.2IPN320欧标工字钢 320x131x11.5x17.3 61IPN340欧标工字钢 340x137x12.2x18.3 68IPN360欧标工字钢 360x143x13x19.5 76.1IPN380欧标工字钢 380x149x13.7x20.5 84IPN400欧标工字钢 400x155x14.4x21.6 92.4IPN450欧标工字钢 450x170x16.2x24.3 115IPN500欧标工字钢 500x185x18x27 141IPN550欧标工字钢 550x200x19x30 166IPN600欧标工字钢 600x215x21.6x32.4 199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 $\pm 0.02$ 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 $\pm 0.02$ mm,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 $\pm 0.02$ 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 $0.03$ 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 $0.02$ 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 $\pm 0.02$ mm,圆度 $0.02$ mm,直线度 $0.02$ 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 $\pm 0.02$ mm。4曲轴套5.4.4.1与主轴颈配合尺寸公差为 $\pm 0.02$ mm,圆度 $0.02$ 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。