

宿迁欧标槽钢UPN280规格数值表

产品名称	宿迁欧标槽钢UPN280规格数值表
公司名称	智邦钢结构-欧标H型钢
价格	4950.00/吨
规格参数	牌号:S355J2+N 用途:机械/建筑/船用/钢结构 品牌:莱钢、马钢、进口
公司地址	上海市宝山区真陈路1000号1幢6楼
联系电话	19921686721 19921686721

产品详情

宿迁欧标槽钢UPN280规格数值表 X65级以下扁平试样的强度变化小，但对于X80级以上，材料的加工硬化变小，扁平试样的鲍辛格效应明显，存在用扁平试样测定的YS比实际YS低的问题。此外，X80级以上不使用扁平拉伸试样，而多采用可加工的圆棒试样，各标准都认可圆棒试样。圆棒试样的值只表示壁厚方向的一部分，必须认识到与全壁厚的值有些不同。以前API标准中，对油井管、管线钢管YS的定义是0.5%轻负载屈服强度。 ，X120是0.65%轻负载屈服强度；X100是0.60%轻负载屈服强度接近YS。

欧标槽钢规格表：欧标槽钢UPN40*20*4 2.65KG/米 进口 欧标槽钢UPN40*20*5*5.5 2.87KG/米 土耳其/西班牙进口 欧标槽钢UPN50*25*5*6 3.86KG/米 进口 欧标槽钢UPN60*30*6*6 5.07kg/米 进口

欧标槽钢U65*42*5.5*7.5 7.09KG/米 进口 欧标槽钢UPN50*38*5*7 5.59KG/米 进口

欧标槽钢UPN80 (80*45*6*8) 8.64KG/米 6米 S235/S275/S355 莱钢/欧洲/进口

欧标槽钢UPN100 (100*50*6*8.5) 10.6KG/米 6米 S235/S275/S355 莱钢/欧洲/进口

欧标槽钢UPN120 (120*55*7*9) 13.4KG/米 6米/12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/进口

欧标槽钢UPN140 (140*60*7*10) 16KG/米 6米/12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/进口

欧标槽钢UPN160 (160*65*7.5*10.5) 18.8KG/米 6米/12米 S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN180 (180*70*8*11) 22KG/米 6米/12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN200 (200*75*8.5*11.5) 25.3KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN220 (220*80*9*12.5) 29.4KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN240 (240*85*9.5*13) 33.2KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN260 (260*90*10*14) 37.9KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN280 (280*95*10*15) 41.8KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN300 (300*100*10*16) 46.2KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPN320 (320*100*14*17.5) 59.5KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/马钢/韩国

欧标槽钢UPN350 (350*100*14*16) 60.6KG/米 12米 S235/S275/S355莱钢/欧洲/马钢

欧标槽钢UPN400 (400*110*14*18) 71.8KG/米 12米 S235/S275/S355马钢/欧洲/韩国

欧标槽钢UPE系列规格表：欧标槽钢UPE80 80*50*4*7 7.9 欧标槽钢UPE100

100*55*4.5*7.5 9.82 欧标槽钢UPE120 120*60*5*8 12.1 欧标槽钢UPE140 140*65*5*9

14.5 欧标槽钢UPE160 160*70*5.5*9.5 17 欧标槽钢UPE180 180*75*5.5*10.5 19.7

欧标槽钢UPE200 200*80*6*11 22.8 欧标槽钢UPE220 220*85*6.5*12 26.6

欧标槽钢UPE240 240*90*7*13.5 30.2 欧标槽钢UPE270 240*90*7*12.5 35.2

欧标槽钢UPE300 300*100*9.5*15 44.4 欧标槽钢UPE330 330*150*11*16 53.2

欧标槽钢UPE360 360*110*12*17 61.2 欧标槽钢UPE400 400*115*13.5*18 72.2 欧标型钢：

一台数控机床可以从它所能达到的精度判断它的加工精度，所以对数控机床的精度进行检测和补偿是保证加工质量的必要途径。精度的测定目前多采用双频激光干涉仪对机床检测和处理分析，利用激光干涉测量理，以激光实时波长为测量基准，所以提高了测试精度及增强了适用范围。检测方法如下：安装双频激光干涉仪；在需要测量的机床坐标轴方向上安装光学测量装置；调整激光头，使测量轴线与机床移动轴线共线或平行，即将光路预调准直；待激光预热后输入测量参数；按规定的测量程序运动机床进行测量；数据处理及结果输出。