

宿州日标热轧角钢60*30*5起重机械常用

产品名称	宿州日标热轧角钢60*30*5起重机械常用
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	4430.00/吨
规格参数	材质:SS400/Q235B 执行标准:JIS-G3192 用途:铁塔、钢结构、机械制造
公司地址	上海市松江区泗砖路103弄松江钢材城
联系电话	13671927581 13671927566

产品详情

宿州日标热轧角钢60*30*5起重机械常用 日标型钢：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 $Ra 1.6$ ，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 $Ra 1.6$ 。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 $Ra 1.6$ 。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 ± 0.02 mm，与曲柄配合尺寸公差为 ± 0.02 mm，配合表面粗糙度 $Ra 1.6$ 。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 $Ra 1.6$ 。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 $Ra 1.6$ ，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 $Ra 1.6$ 。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。日标角钢SS400规格表：日标角钢65x65x6-5.91 日标角钢65x65x8-7.66 日标角钢70x70x6-6.38 日标角钢75x75x6-6.85 日标角钢75x75x9-9.96 日标角钢100*75*7-9.32 日标角钢100*75*8-10.6 日标角钢100*75*10-13 日标角钢125*75*8-12.2 日标角钢130x130x12-23.4 日标角钢130x130x15-28.8 日标角钢150*90*9-16.5 日标角钢150*90*12-21.6 日标角钢150*100*10-18.79 日标角钢150*150*12-18.79 日标角钢150*150*15-18.79 日标角钢SM490A：HBI有可以从海上输往国外这一优点，但另一方面，在还原铁生产上，与生产DRI相比较，由于生产HBI时原料球团不能包覆(还原层的温度上限比生产DRI低)，需要制团机等原因，总体的单位能耗增大。5结语在围绕MIDREX法直接还原炼铁装置的情况中，如何降低环境负荷、对应地球变暖，在近年也已成为重大的课题。一般认为，这不仅是要从如何处理排出物的观点，而且是要从减少排放量的观点来应对的问题。在这个意义上，减少能量消耗本身不仅仅是出自降低

成本的观点，而且在环境对应上也已成为重要的要素。宿州日标热轧角钢60*30*5起重机械常用