

台湾油顺ASHUN溢流阀YF-B8H2-S F-B8H3-S YF-L32H3-S

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 台湾油顺ASHUN溢流阀YF-B8H2-S F-B8H3-S YF-L32H3-S |
| 公司名称 | 厦门爱特斯机电有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 厦门市集美区后溪镇珩山一里7号1702室（注册地址） |
| 联系电话 | 13959767983 13959767983 |

产品详情

按粉末配比用高精度电子秤称量出各粉末重量，倒入混粉器皿中充分混合均匀，即得合金粉末产品。

[0026]铸铁轧辊激光表面合金化处理工艺，包括以下步骤:

步骤1、将待处理低镍铬无限冷硬铸铁轧辊表面打磨除锈、用煤油、汽油的混合液去除表面油污；步骤2、将前述铸铁轧辊激光表面合金化的合金粉末与清漆乙醇溶液混合，搅拌均匀。其中清漆和无水乙醇按照1:60的体积比配置成清漆乙醇溶液，所述的合金粉末与清漆乙醇溶液按照1:20的重量比混合。

叶片泵YB-D2.5,YB-D4,YB-D6.3,YB-D10,YB-D12.5,YB-D16,YB-D20,YB-D25,YB-D31.5,YB-D40,

YB-D50,YB-D63,YB-D80,YB-D100 化工泵SKD-01-L-R,SKD-03-L-R,SKD-05-L-R,SKD-01-F-R,

SKD-03-F-R,SKD-05-F-R 油泵VPE-F08D-10,VPE-F12D-10,VPE-F15D-10,VPE-F20D-10

,VPE-F30D-10,VPE-F40D-10,VVPE-F20D-20D-10 溢流阀YF-B8H2-S,YF-L20H4,YF-B32H1-S,

YF-B10H3-S,YF-B8H3-S,YF-L32H1,YF-L10H2-S,YF-L10H4-S,YF-B20H1-S,YF-B8H4,YF-L32H3-S

台湾油顺ASHUN电磁阀部分型号如下：

AHD-G03-3C2-10 AHD-G03-3C3-10 AHD-G03-3C4-10

AHD-G03-3C5-10 AHD-G03-3C6-10 AHD-G03-3C40-10

AHD-G03-3C7-10 AHD-G03-3C8-10 AHD-G03-3C60-10

AHD-G03-3C9-10 AHD-G03-3C11-10 AHD-G03-3C10-10

AHD-G03-3C12-10 AHD-G03-3C25-10 AHD-G03-3C29-10

AHD-G03-3C48-10 AHD-G03-3C94-10

AHD-G03-2D2-10 AHD-G03-2D3-10 AHD-G03-2D4-10

AHD-G03-2D7-10 AHD-G03-2D2A-10 AHD-G03-2D3A-10

AHD-G03-2D4A-10 AHD-G03-2D40A-10 AHD-G03-2D5A-10

AHD-G03-2D6A-10 AHD-G03-2D60A-10 AHD-G03-2D7A-10

AHD-G03-2D9A-10 AHD-G03-2D10A-10 AHD-G03-2D11A-10

AHD-G03-2D12A-10 AHD-G03-2D40-10

AHD-G03-2B2A-10 AHD-G03-2B3A-10 AHD-G03-2B4A-10

AHD-G03-2B5A-10 AHD-G03-2B6A-10 AHD-G03-2B40A-10

AHD-G03-2B7A-10 AHD-G03-2B8A-10 AHD-G03-2B60A-10

AHD-G03-2B9A-10 AHD-G03-2B10A-10 AHD-G03-2B11A-10

AHD-G03-2B12A-10 AHD-G03-2B25A-10 AHD-G03-2B29A-10

AHD-G03-2B48A-10

AHD-G03-2B2B-10 AHD-G03-2B3B-10 AHD-G03-2B4B-10

AHD-G03-2B5B-10 AHD-G03-2B6B-10 AHD-G03-2B40B-10

AHD-G03-2B7B-10 AHD-G03-2B8B-10 AHD-G03-2B60B-10

AHD-G03-2B9B-10 AHD-G03-2B10B-10 AHD-G03-2B11B-10

AHD-G03-2B12B-10 AHD-G03-2B25B-10 AHD-G03-2B29B-10

AHD-G03-2B48B-10

AHD-G03-2A2-10 AHD-G03-2A3-10 AHD-G03-2A14-10

AHD-G03-2A2L-10 AHD-G03-2A3L-10 AHD-G03-2A14L-10

AHD-G03-2B2-10 AHD-G03-2B3-10 AHD-G03-2B8-10

步骤3、用油漆喷枪将步骤2所得的混合液均匀喷涂在轧辊待处理工作面上，自然风干后确保粉末涂层厚度达到0.07mm。

[0028]步骤4、将已喷粉轧辊吊装到大功率CO₂激光加工系统上，采用激光功率4.4KW、激光光斑直径2.0mm、激光扫描速度3.0m/min、光斑搭接率30%的激光工艺参数对轧辊表面进行扫描，使预置的合金粉末和轧辊表层迅速熔化混合，快速凝固后在轧辊表面形成深度0.4mm的激光合金化层。