

MTC-02-B-O锐力REXPOWER节流阀MTC-03-B-I CTM-102CW-T2

产品名称	MTC-02-B-O锐力REXPOWER节流阀MTC-03-B-I CTM-102CW-T2
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

]真空度要求< 133Pa，真空处理时间 35分钟。

[0043]步骤S105:连铸

[0044]连铸采用电磁搅拌和轻压下，电磁搅拌的频率为6Hz,电流为320A,压下位置为6、

7、8三个段，压下量为2.0mm、2.0mm、2.0mm。生产该钢板必须要求板坯质量好，因此采用电磁搅拌和轻压下技术，目的是减少钢板的中心偏析，改善板坯内部质量，从而改善钢板内部质量。连铸后的连铸坯的厚度优选300mm。要保证钢板良好的Z向拉伸性能，除钢水纯净度、板坯质量要求较高外，还需要一定的压缩比，因此优选300mm厚断面的连铸坯进行后续生产

台湾REXPOWER齿轮泵 台湾REXPOWER液压泵

RGP-F202R-12 RGP-F203R-12 RGP-F204R-12

RGP-F205R-12 RGP-F206R-12 RGP-F208R-12

RGP-F209R-12 RGP-F330R

REXPOWER电机直结摆线泵部分型号：

90WRAB-10A（Y） 90WRAB-11A（Y）

120WRAB-11A（Y） 120WRAB-12A（Y） 120WRAB-13A（Y）

REXPOWER电动注油器部分型号：

CTM-102CW-T2 CTM-101CW-T4

CTM-102W-T2 CTM-101W-T4

REXPOWER手动注油器部分型号：LY-6 LY-8

台湾锐力REXPOWER单向节流阀部分型号如下：

MTC-02-W-O MTC-02-A-O MTC-02-B-O

MTC-02-W-I MTC-02-A-I MTC-02-B-I

MTC-03-W-O MTC-03-A-O MTC-03-B-O

MTC-03-W-I MTC-03-A-I MTC-03-B-I

台湾锐力REXPOWER减压阀部分型号如下：

MGV-02-P-0 MGV-02-A-0 MGV-02-B-0

MGV-02-P-1 MGV-02-A-1 MGV-02-B-1

MGV-02-P-2 MGV-02-A-2 MGV-02-B-2

MGV-02-P-3 MGV-02-A-3 MGV-02-B-3

MGV-03-P-0 MGV-03-A-0 MGV-03-B-0

MGV-03-P-1 MGV-03-A-1 MGV-03-B-1

MGV-03-P-2 MGV-03-A-2 MGV-03-B-2

MGV-03-P-3 MGV-03-A-3 MGV-03-B-3

台湾锐力REXPOWER电液换向阀部分型号如下：

SWDH-04G-3C2-A22D SWDH-04G-3C3-A22D SWDH-04G-3C4-A22D

SWDH-04G-3C5-A22D SWDH-04G-3C6-A22D SWDH-04G-3C9-A22D

SWDH-04G-3C7-A22D SWDH-04G-3C8-A22D SWDH-04G-3C10-A22D

SWDH-04G-3C12-A22D SWDH-04G-2D2-A22D SWDH-04G-2D3-A22D

SWDH-04G-3C11-A22D SWDH-04G-3C40-A22D SWDH-04G-3C60-A22D

SWDH-04G-2D8-A22D SWDH-04G-2B10A-A22D

SWDH-04G-2B2-A22D SWDH-04G-2B3-A22D SWDH-04G-2B8-A22D

SWDH-04G-2B2B-A22D SWDH-04G-2B3B-A22D SWDH-04G-2B4B-A22D

SWDH-04G-2B2S-A22D SWDH-04G-2B3S-A22D SWDH-04G-2B2A-A22D

SWDH-04G-2B3A-A22D SWDH-04G-2B11B-A22D SWDH-04G-2B12B-A22D

SWDH-04G-2B9B-A22D SWDH-04G-2B60B-A22D SWDH-04G-2B9A-A22D

SWDH-04G-3C2-A11D SWDH-04G-3C3-A11D SWDH-04G-3C4-A11D

[0045]步骤S2:连铸坯加热

[0046]连铸坯出炉温度为1180_1240 ° C , 加热时间为365~378分钟。

[0047]步骤S3:轧制

[0048]轧制包括第一阶段轧制和第二阶段轧制。

[0049]第一阶段轧制开轧时板坯的厚度为连铸坯的厚度。第一阶段轧制的开轧温度为1170~1230 ° C。第一阶段轧制的终轧温度> 980 ° C。第一阶段轧制的轧制道次数为5~10。