

锐力REXPOWER齿轮泵RBB-216Y RBB-326Y2-VS RGP-2A-F03R

产品名称	锐力REXPOWER齿轮泵RBB-216Y RBB-326Y2-VS RGP-2A-F03R
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

台湾REXPOWER摆线齿轮泵

RBB-203Y RBB-204Y RBB-206Y RBB-208Y

RBB-210Y RBB-212Y RBB-216Y RBB-220Y

RBB-320Y RBB-330Y RBB-340Y RBB-450Y

RBB-465Y RBB-480Y RBB-490Y RBB-216Y

RBB-220Y RBB-320Y RBB-326Y RBB-340Y2

RBB-210Y-VS RBB-212Y-VS RBB-216Y-VS

RBB-326Y2-VS

台湾REXPOWER齿轮泵 台湾REXPOWER液压泵

台湾REXPOWER摆线齿轮泵

RGP-F205R-12 RGP-F201R-12 RGP-2A-F02R

RGP-2A-F03R RGP-2A-F04R RGP-2A-F05R

RGP-2A-F06R RGP-2A-F08R RGP-2A-F09R

RGP-2A-F11R RGP-2A-F12R RGP-F304R

台湾REXPOWER齿轮泵 台湾REXPOWER液压泵

RGP-F306R RGP-F308R RGP-F310R

RGP-F312R RGP-F314R RGP-F316

RRGP-F318R RGP-F320R RGP-F323R

RGP-F325R RGP-F328R RGP-F201R-12

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

[0050]第二阶段轧制开轧时板坯的厚度为1.1-1.5倍生产得到的厚规格钢板(即成品钢板)的厚度。第二阶段轧制的开轧温度为885~960 °C。第二阶段轧制的终轧温度为810~880 °C。第二阶段轧制的轧制道次数为5~7。

[0051]本发明是在奥氏体再结晶区、未再结晶区对上述加热好的连铸坯进行控制轧制。上述第一阶段轧制即为奥氏体再结晶区控制轧制。这一阶段采用低速、大压下的轧制策略，要求轧制速度不大于2m/s，

至少有两道压下率大于15%，通过奥氏体的反复再结晶，充分细化奥氏体晶粒，