

RGP-2A-F02R RGP-F310R 90WRAB-10A (Y) 台湾锐力REXPOWER齿轮泵

产品名称	RGP-2A-F02R RGP-F310R 90WRAB-10A (Y) 台湾锐力REXPOWER齿轮泵
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

增加晶界面积，增加奥氏体向铁素体转变的形核位置。同时轧制产生的高温焊合作用很大程度上消除了连铸坯内部的疏松、微裂纹等缺陷，使钢板的致密度提高。奥氏体再结晶控轧结束后，中间坯在辊道上摆动降温，降温方式为自然空冷，降温至第二阶段轧制的开轧温度开始第二阶段轧制。第二阶段轧制属于非再结晶控轧，通过Nb的碳氮化物析出，钉扎位错，晶粒内部在轧制变形下产生应变。通过多道次轧制，晶粒内部积累了大量的形变能和相变形核位置。

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 1322旺旺发到本帖

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

SWDH-04G-3C5-A11D SWDH-04G-3C6-A11D SWDH-04G-3C9-A11D

SWDH-04G-3C7-A11D SWDH-04G-3C8-A11D SWDH-04G-3C10-A11D

SWDH-04G-3C12-A11D SWDH-04G-2D2-A11D SWDH-04G-2D3-A11D

SWDH-04G-3C11-A11D SWDH-04G-3C40-A11D SWDH-04G-3C60-A11D

SWDH-04G-2D8-A11D SWDH-04G-2B10A-A11D

[0052]步骤S4:冷却

[0053]冷却采用层流冷却，冷却速度为 $5\sim 10\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{s}$ ，终冷温度为 $620\sim 700\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

[0054]轧制后本发明通过快速冷却和较低的终冷温度，得到细小的铁素体和珠光体组织。

[0055]步骤S5:热处理

[0056]热处理采用正火工艺。正火的温度为 $860\sim 920\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，并在 $860\sim 920\text{ }^{\circ}\text{C}$ 保温20分钟。正火后的钢板采用自然空冷方式冷却