

# BCU3700FEU0D1 BCU370WFEU0D1B1-3德国Krom霍科德火焰控制器

产品名称	BCU3700FEU0D1 BCU370WFEU0D1B1-3德国Krom霍科德火焰控制器
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

本实施例中的砂轮修正，采用了一种特殊的点面组合修整方法：先采用往复移动式点修修整方法修磨金属结合剂金钢石砂轮的顶面，由绿碳修整轮往复移动修出顶面，再采用斜靠推进式面修修整方法修磨金属结合剂金钢石砂轮二侧斜面，这时由于绿碳修整轮在砂轮的两个侧面没有沿齿面往复移动，这样能避免砂轮顶面出现崩角现象，通过控制齿顶宽度来控制砂轮的齿顶圆角大小，这样修出的砂轮表面质量较高，有利于砂轮的保持性。

霍科德UVD 2火焰探测器详细内容

Krom霍科德燃烧机配件（工业窑炉烧嘴自动化控制系统）

燃气检漏仪TC116V05T.，TC-410-1T，TC116W05T Z，TC116V05T

烧嘴控制器IFD258-5/1W，IFD258-5/1Q

火焰控制器BCU480-5/3/1LW1GB，BCU480-5/3/2LW3GBPD3S2/2

BCU480-5/3/1LW3GBS2/2.BCU3700FEU0D1.BCU370 WI1FEU0D1

BCU370WFEU0D1B1-3

KromSchroderGDJ系列燃气减压阀GDJ15R040.

KromSchroder霍科德GBF系列燃气减压阀

安全切断阀JSAV40F40-3Z，JSAV50F50/1-0Z.

燃气减压阀VGBF 80F40-3Z.VGBF40F40-3.VGBF 50F40-3Z.VGBF 25R40-1

VGBF40R40-3/VGBF100F05-3.VG8R05T61/F1024.VGBF50F40-3Z100-160MBAR

比例调节阀GIK 100F02-6.GIK20R02-5.GIKH25R02-5B

减压阀GIK50R02-5.GIK40R02-5 .GIK65F02-6.VG25R02 NT31D.

燃气电动阀VR40R01RT33D

电磁阀VAS115R/NW , VAS120R/NW , VAN125R/NW , VAS8100F05NWB ,

Krom霍科德VAS120R/NK , VAS340R/NW VAS340R/LW组合电磁阀 , VAS240F/NWGR电磁阀

PP/PP.SCH...VCS 125R-LW. VAS240F/LW , VG50F02NT33

燃气电磁阀VG25R02NT31 , VG?8R05T6

压力开关DG50U-3 , DG150UG-3 , DG10UG-3 , DG150UG-3 , DG6UG-4

DG500U-3Z , DG150U-6T.DG500U-6T气压开关DL3AG-6K2 , DG150U-6T2

DG150U-3Z

Krom霍科德压力控制器DG40VC1-6W , DG40VC4-5W , DG150VC4-5W

点火变压器TZI7.5-20/33W , TGI 7-25/20W,TZI5-15/100W

TZI 7-12/100W.TGI 7.5-12/100W

电动执行器IC 20-30W3TR10 , IC20-30W3E

霍科德球阀AKT100F160C PN

安全放散阀 VSBV25R40-4Z

气体过滤器GFK 65F60-6

燃气流量计表燃气表DMZ250Z100-40 , KFM?60RB100

霍科德压力表RFM0.6RB1000-0.6BAR .KFM160RB1000-150mBAR

电动执行器IC 20-07W2T

美国clippard克力帕EV-3M-12-H

美国clippard克力帕EV-3M-12-L

美国clippard克力帕EV-3M-24

美国clippard克力帕EV-3M-24-H

美国clippard克力帕EV-3M-24-L

美国clippard克力帕EV-3M-6

美国clippard克力帕EV-3M-6-H

美国clippard克力帕EV-3M-6-L

美国clippard克力帕EC-3M-12

美国clippard克力帕EC-3M-12-H

美国clippard克力帕EC-3M-12-L

美国clippard克力帕EC-3M-24

美国clippard克力帕EC-3M-24-H

美国clippard克力帕EC-3M-24-L

美国clippard克力帕EC-3M-6

美国clippard克力帕EC-3M-6-H

美国clippard克力帕EC-3M-6-L

优选的，所述砂轮选择工序中，其所述粗磨砂轮采用d46粒度的金钢石砂轮，所述半精磨砂轮采用d31粒度的金钢石砂轮、所述精磨砂轮采用d21粒度的金钢石砂轮；所述磨削工序中，其半精磨留余量不大于0.05mm，精磨留余量不大于0.02mm。

通常，为了保证齿轮滚刀型线的准确，砂轮圆角要小于滚刀齿型上小的圆角。而本实施例将砂轮的外圆修整为顶宽不大于砂轮粒度的尖顶后，其尖顶的实际圆角半径取决于砂轮的粒度大小。本实施例中，采用金属结合剂金钢石砂轮，并利用点面组合修整方法，实现了其粗磨时d46粒度(名义颗粒直径 $46\mu\text{m}$ ，即0.046mm)的砂轮圆角半径可以稳定在 $r0.04\text{mm}$ 左右或以内，d31粒度的砂轮圆角半径可以稳定在 $r0.03\text{mm}$ 左右或以内，d21粒度的砂轮圆角半径可以稳定在 $r0.02\text{mm}$ 左右或以内。由此充分满足了砂轮圆角小于滚刀齿型上小的圆角的要求。