

# 锡柴CA6DF3-26E3发动机配件批发

产品名称	锡柴CA6DF3-26E3发动机配件批发
公司名称	西安通达机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	西安市未央区大明国际汽车配件城K116-117号
联系电话	029-89390599 13891973387

## 产品详情

锡柴ca6df3-26e3发动机配件批发 西安通达机械配件有限公司主要产品:五十铃发动机配件、洋马发动机配件、小松发动机原装配件、沃尔沃发动机原装配件、大宇发动机原装配件、现代的发动机原装配件、卡特发动机原装配件；原装发动机配件：四配套、曲轴、连杆、活塞、缸套、进排气门、气门导管、大修包、止推片、涡轮增压器、水泵、机油泵、缸体、缸盖、预热塞、节温器、水温感应塞、水温报警器、电脑板、启动机、发电机等发动机配件。这些原装零部件广泛应用于：(isuzu)五十铃、(yanma)洋马、(mitsubishi)三菱、(cummins)康明斯(komatsu)、道依茨(deutz)、小松、(volvo)沃尔沃、(daewoo)大宇、(hyundai)现代、(hitachi)日立、(sumitomo)住友、(kobelco)神钢、(caterpillar)卡特等重型工程机械。产品适用机型：五十铃4le1、4le2、4jg1、4hk1、6bd1t、6bg1t、6hk1、6sd1；洋马4tnv84、4tnv88、4tnv94、4tnv98、4d88、4d94、4d95；三菱、康明斯、道依茨、小松pc60-5-6、pc100-3、pc120-5、pc200-1-2-34-5-6-7、pc300-1-2-3-4-5-6-7、pc400-3-5-6、pc450-6、pc600-6、pc650-3、pc650、pc1000、沃尔沃ec55、ec210lc、ec240b、ec290b、ec360b、ec460b；大宇dh55、dh130、dh200、dh220、dh280-5、dh290、dh300、dh360-3-5、现代r55、r130lc-3-5、r200、r200-5、r210、r220-5、r225lc-7、r290、r290lc-3、r290lc-7、r375、r320、r360lc-7；神钢sk100、sk120、sk200-1-2-3-4-5-6、sk330、sk330-6；住友sh120、sh200、sh200-3、sh220-2-3、sh280、sh300；卡特e307c、e312、e320、e325、e330等进口工程机械发动机配件。网址：<http://www.tdix96.com> 电话：029-89390599 手机：13891973387 联系人：张先生 王小姐 地址：西安市未央区大明国际汽车配件城k116-117号

合金元素用国际元素符号表示，含量大于或等于1%时，用整数表示；小于1%时一般不标注。常规元素(c、si、mn、s、p)一般不标注，有特殊作用时，才标注其元素符号及含量。白口铸铁：白口铸铁中的碳全部以渗透碳体(fe<sub>3</sub>c)形式存在，因断口呈亮白色。故称白口铸铁，由于有大量硬而脆的fe<sub>10</sub>c，白口铸铁硬度高、脆性大、很难加工。因此，在工业应用方面很少直接使用，只用于少数要求耐磨而不受冲击的制件，如拔丝模、球磨机铁球等。大多用作炼钢和可锻铸铁的坯料。灰口铸铁：铸铁中的碳大部或全部以自由状态片状石墨存在。断口呈灰色。它具有良好铸造性能、切削加工性好，减磨性，耐磨性好、加上它熔化配料简单，成本低、广泛用于制造结构复杂铸件和耐磨件。起动马达、涡轮增压器图2半精镗、精镗刀杆，变速箱定位孔及后油封座定位孔绞刀起动马达、涡轮增压器主轴承孔粗加工往往安排在加工中心上，用球形铣刀加工，然后和主轴承盖合盖，所以组合镗床要完成半精镗和精镗工序。在半精镗和精镗时，安排其关联要素的加工。下面以某缸体线主轴承孔加工为例进行说明。该机床为双工位结构，第一工位为粗镗主轴承孔横切第3档主轴承孔止推面(见图1)。由于主轴承孔呈多挡结构，刀具采用多刀加工，缩短了工进时间。为了使刀杆能顺利通过主轴承孔，缸体工件在定位后要向上抬起(这

是因为镗杆直径加镗刀尖高度之和大于主轴承孔合盖后的孔径)，靠镗杆中心偏离主轴承孔中心使镗杆顺利通过。每个镗刀停在每挡主轴孔前约3~5mm处位置，工件落下，夹紧工件开始粗镗。粗镗结束，在镗杆内斜楔在油缸的作用下，车刀实现工进横车，完成粗车两面。