

## 现代215 9缸盖价格 仨仨玖多种型号 岳阳缸盖

产品名称	现代215 9缸盖价格 仨仨玖多种型号 岳阳缸盖
公司名称	广州仨仨玖机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市增城区新塘大道西521号广州环宇国际机械城A1F083-084
联系电话	18665610988 18665610988

### 产品详情

德国FEV的2级可变压缩比方案是在活塞销外加一个偏心环，其通过两个小型液压油缸控制。当需要改变压缩比时，活塞推动偏心环转动，使连杆长度变化，从而改变压缩比（从10:1到13:1）。由于油缸由连杆大头供油控制，所以连杆更粗一点。这类方案对于整机的修改相对较少，所有系统都集成在连杆上，因此成本不会太高，预计增加在120-170美元，但目前还处在研究阶段，根据FEV测算，采用此套方案，大概可以实现6%的节油效果。缸盖服务热线。

发动机缸体缸盖是结构复杂、壁厚不均匀铸件，铸造性能的好坏直接影响到铸件质量。在铸件生产过程中熔化工艺是非常关键的一个环节，铸件质量和力学性能是否符合要求、铸件成本是否得到良好的控制跟熔化配料及合金加入量密切相关。为提高铸件的性能和降低成本，合理选择化学成分、优化炉料配比、铁液过热静置、改善孕育处理以及优化合金元素含量等工艺是生产铸件。降低生产成本的关键措施。本文就发动机缸体缸盖熔炼有关的工艺改进措施总结如下，供探讨。缸盖服务热线。

发动机缸体缸盖是结构复杂、壁厚不均匀铸件，铸造性能的好坏直接影响到铸件质量。在铸件生产过程中熔化工艺是非常关键的一个环节，铸件质量和力学性能是否符合要求、铸件成本是否得到良好的控制跟熔化配料及合金加入量密切相关。缸盖服务热线。

为提高铸件的性能和降低成本，合理选择化学成分、优化炉料配比、铁液过热静置、改善孕育处理以及优化合金元素含量等工艺是生产铸件。降低生产成本的关键措施。本文就发动机缸体缸盖熔炼有关的工艺改进措施总结如下，供探讨。公司生产的康明斯系列柴油机发动机缸体缸盖铸件（不镶缸套）重50~250 kg，岳阳缸盖，平均壁厚为5 mm，材质HT250。要求本体抗拉强度 207 MPa，硬度179-241

HB，铸件不允许有砂眼、渣眼、缩松、裂纹等缺陷。采用10吨中频感应电炉熔化铁液，过热温度为1510~1530。2012年前，配料时生铁:废钢:回炉料为5:2:3，熔炼时在中频炉底部1/3处随炉料加入50 kg未

经过高温煅烧的普通增碳剂，熔化过程中加入Si、Cu、Mn、Cr、Sn元素，出炉时加入硅钡孕育剂进行孕育处理，浇注时加入硅锍孕育剂随流孕育，浇注时间为18~22 s。缸盖服务热线。

随着铸造技术的发展，现代215-9缸盖价格，越来越多的铸造企业采用全废钢，用增碳方法调整碳量的合成铸铁冶炼方法。废钢的价格较生铁便宜，而且在相同的化学成分下能获得更好的力学性能。在生产合成铸铁时，增碳剂的选用非常重要，尤其对致密性要求高的薄壁高强度的缸体缸盖铸件，现代225-5缸盖报价，一定要采用经过高温石墨化的增碳剂，增碳剂中硫和氮的含量是衡量增碳剂品质的重要指标。缸盖服务热线。

采用未经过高温石墨化的增碳剂，这种增碳剂中杂质多，灰分多，并且需要较长的时间才能扩散到铁液中。如果熔炼时间短，就会出现假增碳的效果，即炉内铁液的上部分碳含量在范围内，下部分碳含量低于范围，这种铁液浇注铸件，很容易出现缩松。经过高温石墨化处理的增碳剂，碳原子从原来的无序排列状态过渡到片状石墨的有序排列状态，片状石墨才能成为石墨形核的核心，从而促进石墨化。缸盖服务热线。

现代215-9缸盖价格-仨仨玖多种型号-岳阳缸盖由广州仨仨玖机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。广州仨仨玖机械有限公司（[www.sansanjiuparts.com](http://www.sansanjiuparts.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功！同时本公司（[www.sasaju520.cn](http://www.sasaju520.cn)）还是从事三菱发动机总成，三菱缸体，三菱缸盖的厂家，欢迎来电咨询。