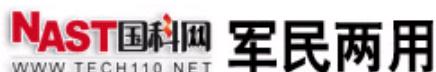


首 页 成果 | 机构 | 登记 | 资讯 | 政策 | 统计 | 会展 | 我要技术 | 项目招商 | 广泛合作

科技频道 节能减排 | 海洋技术 | 环境保护 | 新药研发 | 新能源 | 新材料 | 现代农业 | 生物技术 | 军民两用 | IT技术

国科社区 博客 | 技术成果 | 学术论文 | 行业观察 | 科研心得 | 资料共享 | 时事评论 | 专题聚焦 | 国科论坛



国防科工 | 航空航天 | 计算机与网络 | 汽车与车辆 | 船艇 | 新材料与新工艺 | 能源与环保 | 光机电 | 通信
专题资讯

当前位置：科技频道首页 >> 军民两用 >> 新材料与新工艺 >> 内冷油腔焊接镶圈铝活塞

请输入查询关键词

科技频道

搜索

内冷油腔焊接镶圈铝活塞

关 键 词：焊接 内冷油腔 渗铝 镶圈铝活塞 柴油机

所属年份：2003

成果类型：应用技术

所处阶段：中期阶段

成果体现形式：新工艺

知识产权形式：

项目合作方式：资金入股;合作开发

成果完成单位：河南省中原活塞股份有限公司

成果摘要：

为保证活塞顶部有足够的强度，就在活塞顶部设置内冷油道。该公司研制开发的内冷油腔焊接镶圈铝活塞，采用特殊材质制作成冷却油腔焊接在耐磨镶圈环内侧，既保留原有的特点又使冷却效果再次提高。采用了特殊的焊接工艺及先进的焊接设备，解决了已往焊接质量问题。使用Al-Fin法渗铝工艺将其一起铸造进毛坯中，解决了镶圈与焊接腔体厚薄不均，其热容量不同；而造成渗铝扩散速度不同，渗铝层厚薄不均，与铝合金结合不好而使活塞强度下降的问题。

成果完成人：宋燕平;张立新;李志友;杨士欣;乔绍亮;刘方超;马积富;张月莉;姜玉领;刘云峰;王杏梅;赵润平

[完整信息](#)

行业资讯

- 管道环氧粉末静电喷涂内涂层...
- 加氢处理新工艺生产抗析气变...
- 超级电容器电极用多孔炭材料...
- 丙烯酸酯共聚乳液水泥砂浆的...
- 库尔勒香梨排管式冷库节能技...
- 高温蒸汽管线反射膜保温技术...
- 应用SuperIV型塔盘、压缩机注...
- 非临氢重整异构化催化剂在清...
- 利用含钴尾渣生产电积钴新工艺
- 引进PTA生产线机械密封系统的...

成果交流

推荐成果

· 新型稀土功能材料	04-23
· 低温风洞	04-23
· 大型构件机器缝合复合材料的研制	04-23
· 异型三维编织增减纱理论研究	04-23
· 飞机炭刹车盘粘结修复技术研究	04-23
· 直升飞机起动用高能量密封免...	04-23
· 天津滨海国际机场预应力混凝...	04-23
· 天津滨海国际机场30000立方米...	04-23
· 高性能高分子多层复合材料	04-23

Google提供的广告

>> 信息发布

版权声明 | 关于我们 | 客户服务 | 联系我们 | 加盟合作 | 友情链接 | 站内导航 | 常见问题

国家科技成果网

京ICP备07013945号