

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 >> 航空航天 >> 铸造镁合金焊条挤压技术



请输入查询关键词

科技频道

搜索

铸造镁合金焊条挤压技术

关 键 词: 焊条 补焊 制造 镁合金铸件

所属年份: 1997

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 陕西华兴航空机轮刹车系统有限责任公司

成果摘要:

镁合金铸件产生的铸造缺陷,需用同样化学成份的焊条填补。其焊条一直延用硬模铸造成型,机械打磨的方法制造。工艺落后、效率低、补焊(氩弧焊)而产生气泡和夹渣,补焊质量差。该技术是将铸件合金,由金属型浇注成棒料毛胚,经机加成棒材,将棒材与模具加热到一定温度,保温一段时间,在500吨液压机上挤压成型,经济压成型焊条,金相组织细化,表面光洁无缺陷,切焊接性能极好。可广泛推广应用其它特种轻合金补焊焊条。抗拉强度: 32~35kg/cm²,延伸率: 13~15%, 表面光洁率: 3.2~1.6, 规格: Φ3~Φ6。广泛应用于特种镁铝合金补焊焊条制造。

成果完成人:

[完整信息](#)

行业资讯

[LS-810D航空蓄电池起动车](#)

[采用粘接技术预防涡喷六发动...](#)

[机场助航灯光及控制系统](#)

[防止涡轮螺旋桨发动机过烧对...](#)

[PMOS剂量计的研究与空间应用](#)

[航空发动机高精度螺旋伞齿轮国...](#)

[偏二甲肼发黄变质机理及其光...](#)

[TCW-332大型客机蒙皮修补漆](#)

[卫星用半导体探测器](#)

[宇航半导体器件的单粒子效应研究](#)

成果交流

推荐成果

- | | |
|--|-------|
| · 直升机用高精度CR17Ni7不锈钢... | 04-23 |
| · 首都国际机场西跑道基层注浆... | 04-23 |
| · 航空发动机高温防护涂层的设... | 04-23 |
| · 容错控制系统综合可信性分析... | 04-23 |
| · 挤压油膜阻尼器的热平衡分析... | 04-23 |
| · 民航飞机碳/碳复合材料刹车盘... | 04-23 |
| · 碳/碳复合材料飞机刹车盘深度... | 04-23 |
| · 歼八B飞机高原救生系统综合性... | 04-23 |
| · 基于总线桥协议的可扩展并行... | 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