

高硬度不破碎热轧钢球-球磨机用-代替铸球

产品名称	高硬度不破碎热轧钢球-球磨机用-代替铸球
公司名称	山东华民钢球股份有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	山东省济南章丘市明水城东工业园
联系电话	13285411216

产品详情

热轧钢球、锻打钢球与铸球的区别

一、高铬球质量指标：含铬量 10.0%、含碳量在1.80%-3.20%之间都称为高铬球，国家标准要求高铬球硬度（HRC）必须 58以上，冲击值ak 3.0J/cm²，若达此硬度高铬球必须采用高温淬火 + 回火处理（目前国内高铬球淬火有油淬和风淬两种淬火方式），如检测硬度（HRC）低于54以下说明高铬球没有经过淬火处理。二、中铬球质量指标：含铬量3.0%~7.0%，含碳量在1.80%-3.20%之间都称为中铬球，冲击值ak 2.0J/cm²，国家标准要求中铬球硬度（HRC）必须 47以上，为保证钢球质量中铬球需采用高温回火处理（以达到消除铸造应力之目的），如钢球表面呈暗红色表明产品已经过高温回火处理、如钢球表面仍呈金属本色表明产品没有高温回火处理。三、低铬球质量指标：含铬量0.5%~2.5%，含碳量在1.80%-3.20%之间都称为低铬球，国家标准要求低铬球硬度（HRC）必须 45以上，冲击值ak 1.5J/cm²，为保证钢球质量低铬球也需采用高温回火处理（以达到消除铸造应力之目的），如钢球表面呈暗红色表明产品已经过高温回火处理、如钢球表面仍呈金属本色表明产品没有高温回火处理。四、热轧锻球质量指标：由圆钢经不同的工艺做成球，含碳量在1.0%以下，材料的好坏对产品质量至关重要（合金元素），表面没有浇注口，球在研磨过程中不会出现变形，始终呈球状，目前的生产工艺有：（1）空气锤锻打：比较普遍，但人力成本较高，且产品质量受人为因素控制，质量不稳定；（2）旋切滚段：此工艺只有山东华民钢球股份有限公司在使用，为自主研发并制造，属国内首条全自动化锻造生产线，人力成本低且产品质量稳定，一条线年生产能力至少3万吨。硬度（HRC）和耐磨性据圆钢材料和工艺不同而有所差异，华民钢球表面硬度可达到60以上，内外硬度相差1-3度，磨球的整体耐磨性优于高铬球。五、耐磨性比较：（1）基因不同：锻球材料为优质钢，而铸球材料为废铁；（2）铸球表面有浇注口、砂眼和环带，而锻球表面光滑，表面质量严重影响球在研磨过程中的变形，锻球由于表面质量优于铸球，使用过程中不易变形。（3）锻球冲击韧性大于12，而铸球只有3-6，此项决定了破碎率锻球优于铸球。（4）铸球适用于直径1.5-3.8m的磨机，而锻球适用于直径1.5-11m及以上的磨机。（5）铸球只适用于干磨，而锻球由于其良好的基因-优质钢，天生具有耐腐蚀性，干磨和湿磨均适用。因此得出以下结论：华民锻球 > 高铬球 > 中铬球 > 低铬球。

一般说来，铸球可称耐“热”球，适合干磨，水泥厂用铸球比较合适，锻球可称耐“腐蚀”球，适合湿磨，选矿等用锻球比较合适，尤其是半自磨机或100mm以上的球，铸球容易碎，锻球的效果要远优于铸球，我司铸球和锻球均生产，愿为您提供*适合您、性价比*高的产品。其实，国际上使用*普遍的是锻球，铸球使用的极少，国内锻球厂家也是把精力放在国外忽视了****，才使得铸球在国内占主导，现在

我司锻球已在国内全面铺开，相信，在不久的将来，国内磨球市场会走向正轨。有需要请联系：

山东华民钢球股份有限公司