

## 【】批量供应优质不锈钢钢球

产品名称	【】批量供应优质不锈钢钢球
公司名称	李志永（个人会员）
价格	95.00/个
规格参数	型号:12-120 规格:12-120 材质:合金
公司地址	中国 湖南 邵阳市 火厂坪
联系电话	86 0739 1387398595

## 产品详情

型号	12-120	规格	12-120
材质	合金	表面处理	光滑
适用范围	矿山机械，水泥机械		

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c , si , mn , cr , mo , cu , p , s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5 , 1.2 , 1.5 , 0.8-3.5 , 1.0 , 0.5 , 0.15 , 0.15 45中铬铸球2.0-3.3 , 1.2 , 1.8 , 4.0-9.0 , 1.5 , 1.0 , 0.15 , 0.15 50高铬铸球1.6-3.3 , 1.0 , 2.5 , 10-18 , 1.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3 , 1.0 , 2.5 , 22-25 , 2.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 60

低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6, 0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10>54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60  
低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6, 0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10>54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨

每吨煤:低铬球单仓消耗 150克,破碎率 1%;高铬球单仓消耗 60克,破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长,质量轻,安装快捷安全,节球节电,磨矿产品粒度细,降低磨机的能耗,增加磨机的生产能力;衬板的永磁体可重复使用,运转成本低,经济效益高!

本厂的产品包装一般为吨袋装,价格为最优惠出厂价,品质一流,请用户放心使用!

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数:(依据gb17445-1998铸造磨球标准)

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,

0.4-3.5,10-16,0.3-1.5,0.2-1.0, 0.10, 0.10>54“龙珠”牌产品生产工艺流程:原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作,共创双赢!热情欢迎新老客户来电洽谈!

附加备注:价格面议或电议,本公司提供最优惠出厂价!

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点:硬度高,磨耗低,韧性好,不失圆,破碎少.广泛应用于水泥,化肥,硅酸盐制品,新型建筑材料,耐火材料,黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中,球体表面硬度将进一步提高,耐磨性增强,同时可以提高磨机生产能力,提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明,本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率,其相对稳定的球径和级配,有利于球磨机的产量,质量的稳定和提高,减少补球,清仓次数.本厂的产品在水泥磨机正常运转时,生产每吨水泥:低铬球单仓消耗 70克,破碎率 1%;高铬球单仓消耗 30克,破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克,破碎率 1.5%;高铬锻单仓消耗 40克,破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时,磨每吨煤:低铬球单仓消耗 150克,破碎率 1%;高铬球单仓消耗 60克,破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长,质量轻,安装快捷安全,节球节电,磨矿产品粒度细,降低磨机的能耗,增加磨机的生产能力;衬板的永磁体可重复使用,运转成本低,经济效益高!

本厂的产品包装一般为吨袋装,价格为最优惠出厂价,品质一流,请用户放心使用!

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数:(依据gb17445-1998铸造磨球标准)

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,

0.4-3.5,10-16,0.3-1.5,0.2-1.0, 0.10, 0.10>54“龙珠”牌产品生产工艺流程:原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作,共创双赢!热情欢迎新老客户来电洽谈!

附加备注:价格面议或电议,本公司提供最优惠出厂价!

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6, 0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10>54

“龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3

.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6, 0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10>54“龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6, 0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10>54“龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级

配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c , si , mn , cr , mo , cu , p , s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5 , 1.2 , 1.5 , 0.8-3.5 , 1.0 , 0.5 , 0.15 , 0.15 45中铬铸球2.0-3.3 , 1.2 , 1.8 , 4.0-9.0 , 1.5 , 1.0 , 0.15 , 0.15 50高铬铸球1.6-3.3 , 1.0 , 2.5 , 10-18 , 1.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3 , 1.0 , 2.5 , 22-25 , 2.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 60低铬铸段2.6-3.5 , 0.2-1.5 , 0.3-1.5 , 0.4-2.0 , 0-0.8 , 0-0.8 , 0.15 , 0.15 >45中铬铸段2.3-3.3 , 0.2-1.5 , 0.5-2.2 , 3.8-8.5 , 0.4-1.3 , 0.2-1.0 , 0.12 , 0.12 >49高铬铸段2.0-3.2 , 0.4-0.6 ,

0.4-3.5,10-16,0.3-1.5,0.2-1.0, 0.10, 0.10 >54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c , si , mn , cr , mo , cu , p , s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5 , 1.2 , 1.5 , 0.8-3.5 , 1.0 , 0.5 , 0.15 , 0.15 45中铬铸球2.0-3.3 , 1.2 , 1.8 , 4.0-9.0 , 1.5 , 1.0 , 0.15 , 0.15 50高铬铸球1.6-3.3 , 1.0 , 2.5 , 10-18 , 1.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3 , 1.0 , 2.5 , 22-25 , 2.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 60低铬铸段2.6-3.5 , 0.2-1.5 , 0.3-1.5 , 0.4-2.0 , 0-0.8 , 0-0.8 , 0.15 , 0.15 >45中铬铸段2.3-3.3 , 0.2-1.5 , 0.5-2.2 , 3.8-8.5 , 0.4-1.3 , 0.2-1.0 , 0.12 , 0.12 >49高铬铸段2.0-3.2 , 0.4-0.6 ,

0.4-3.5,10-16,0.3-1.5,0.2-1.0, 0.10, 0.10 >54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——

入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c , si , mn , cr , mo , cu , p , s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5 , 1.2 , 1.5 , 0.8-3.5 , 1.0 , 0.5 , 0.15 , 0.15 45中铬铸球2.0-3.3 , 1.2 , 1.8 , 4.0-9.0 , 1.5 , 1.0 , 0.15 , 0.15 50高铬铸球1.6-3.3 , 1.0 , 2.5 , 10-18 , 1.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3 , 1.0 , 2.5 , 22-25 , 2.0 , 1.5 , 0.10 , 0.10 60低铬铸段2.6-3.5 , 0.2-1.5 , 0.3-1.5 , 0.4-2.0 , 0-0.8 , 0-0.8 , 0.15 , 0.15 >45中铬铸段2.3-3.3 , 0.2-1.5 , 0.5-2.2 , 3.8-8.5 , 0.4-1.3 , 0.2-1.0 , 0.12 , 0.12 >49高铬铸段2.0-3.2 , 0.4-0.6 , 0.4-3.5 , 10-16 , 0.3-1.5 , 0.2-1.0 , 0.10 , 0.10 >54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——

入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，

运转成本低,经济效益高!

本厂的产品包装一般为吨袋装,价格为最优惠出厂价,品质一流,请用户放心使用!

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数:(依据gb17445-1998铸造磨球标准)

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,

0.4-3.5,10-16,0.3-1.5,0.2-1.0, 0.10, 0.10>54“龙珠”牌产品生产工艺流程:原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作,共创双赢!热情欢迎新老客户来电洽谈!

附加备注:价格面议或电议,本公司提供最优惠出厂价!

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点:硬度高,磨耗低,韧性好,不失圆,破碎少.广泛应用于水泥,化肥,硅酸盐制品,新型建筑材料,耐火材料,黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业.在使用过程中,球体表面硬度将进一步提高,耐磨性增强,同时可以提高磨机生产能力,提高水泥比表面积和精矿回收率.

经多家用户使用证明,本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率,其相对稳定的球径和级配,有利于球磨机的产量,质量的稳定和提高,减少补球,清仓次数.本厂的产品在水泥磨机正常运转时,生产每吨水泥:低铬球单仓消耗 70克,破碎率 1%;高铬球单仓消耗 30克,破碎率 1‰.低铬锻单仓消耗 80克,破碎率 1.5%;高铬锻单仓消耗 40克,破碎率 5‰.在火电厂煤磨正常运转时,磨每吨煤:低铬球单仓消耗 150克,破碎率 1%;高铬球单仓消耗 60克,破碎率 1‰.在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率.本厂的球磨机衬板使用周期长,质量轻,安装快捷安全,节球节电,磨矿产品粒度细,降低磨机的能耗,增加磨机的生产能力;衬板的永磁体可重复使用,运转成本低,经济效益高!

本厂的产品包装一般为吨袋装,价格为最优惠出厂价,品质一流,请用户放心使用!

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数:(依据gb17445-1998铸造磨球标准)

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,

0.4-3.5,10-16,0.3-1.5,0.2-1.0, 0.10, 0.10>54“龙珠”牌产品生产工艺流程:原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作,共创双赢!热情欢迎新老客户来电洽谈!

附加备注:价格面议或电议,本公司提供最优惠出厂价!



本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15 >45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12 >49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,

0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10 >54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15 >45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12 >49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,

0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60  
低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-  
2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,  
0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10>54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——  
入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁  
模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬锻单仓消耗 80克，破碎率 1.5%；高铬锻单仓消耗 40克，破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时，磨每吨煤：低铬球单仓消耗 150克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 60克，破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长，质量轻，安装快捷安全，节球节电，磨矿产品粒度细，降低磨机的能耗，增加磨机的生产能力；衬板的永磁体可重复使用，运转成本低，经济效益高！

本厂的产品包装一般为吨袋装，价格为最优惠出厂价，品质一流，请用户放心使用！

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数：（依据gb17445-1998铸造磨球标准）

类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3  
.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.  
0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60  
低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15>45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-  
2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12>49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,  
0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10>54 “龙珠”牌产品生产工艺流程：原材料进厂——复检定级——  
入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁  
模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库  
我们诚挚与客户携手合作，共创双赢！热情欢迎新老客户来电洽谈！

附加备注：价格面议或电议，本公司提供最优惠出厂价！

本厂的球磨机用耐磨铬合金铸钢球的特点：硬度高，磨耗低，韧性好，不失圆，破碎少。广泛应用于水泥，化肥，硅酸盐制品，新型建筑材料，耐火材料，黑色与有色金属选矿以及玻璃陶瓷等生产行业。在使用过程中，球体表面硬度将进一步提高，耐磨性增强，同时可以提高磨机生产能力，提高水泥比表面积和精矿回收率。

经多家用户使用证明，本厂的耐磨铬合金铸钢球可以长期保持较高的粉磨效率，其相对稳定的球径和级配，有利于球磨机的产量，质量的稳定和提高，减少补球，清仓次数。本厂的产品在水泥磨机正常运转时，生产每吨水泥：低铬球单仓消耗 70克，破碎率 1%；高铬球单仓消耗 30克，破碎率 1‰。低铬

锻单仓消耗 80克,破碎率 1.5%;高铬锻单仓消耗 40克,破碎率 5‰。在火电厂煤磨正常运转时,磨每吨煤:低铬球单仓消耗 150克,破碎率 1%;高铬球单仓消耗 60克,破碎率 1‰。在冶金、矿山、化工等企业要根据需方的工矿条件来确定钢球的磨耗及破碎率。本厂的球磨机衬板使用周期长,质量轻,安装快捷安全,节球节电,磨矿产品粒度细,降低磨机的能耗,增加磨机的生产能力;衬板的永磁体可重复使用,运转成本低,经济效益高!

本厂的产品包装一般为吨袋装,价格为最优惠出厂价,品质一流,请用户放心使用!

“龙珠”牌产品化学成分及技术参数:(依据gb17445-1998铸造磨球标准)类型化学成分 c, si, mn, cr, mo, cu, p, s

机械性能(hrc) 低铬铸球2.6-3.5, 1.2, 1.5, 0.8-3.5, 1.0, 0.5, 0.15, 0.15 45中铬铸球2.0-3.3, 1.2, 1.8, 4.0-9.0, 1.5, 1.0, 0.15, 0.15 50高铬铸球1.6-3.3, 1.0, 2.5, 10-18, 1.0, 1.5, 0.10, 0.10 55特高铬铸球2.0-3.3, 1.0, 2.5, 22-25, 2.0, 1.5, 0.10, 0.10 60低铬铸段2.6-3.5, 0.2-1.5, 0.3-1.5, 0.4-2.0, 0-0.8, 0-0.8, 0.15, 0.15 >45中铬铸段2.3-3.3, 0.2-1.5, 0.5-2.2, 3.8-8.5, 0.4-1.3, 0.2-1.0, 0.12, 0.12 >49高铬铸段2.0-3.2, 0.4-0.6,

0.4-3.5, 10-16, 0.3-1.5, 0.2-1.0, 0.10, 0.10 >54 “龙珠”牌产品生产工艺流程: 原材料进厂——复检定级——入库处理——备料——冲天炉熔炼——炉前化验初调——电炉——炉前检验二调——浇注前三调——铁模激冷浇注——打磨初检——热处理——二次检验——包装——产成品入库

我们诚挚与客户携手合作,共创双赢! 热情欢迎新老客户来电洽谈!

附加备注: 价格面议或电议, 本公司提供最优惠出厂价!