

铸铁井盖生产基地提供优质的圆形井盖

产品名称	铸铁井盖生产基地提供优质的圆形井盖
公司名称	沧州永欣铸造有限公司
价格	7.30/kg
规格参数	品牌:沧州永欣 型号:600-800
公司地址	1006646697@qq.com
联系电话	86-3178196691 13313271152

产品详情

产品名称：球墨铸铁井盖（圆形）

规格：600-1000mm

我公司所生产产品符合中华人民共和国建设部发布的cj/t3012—93行业标准，井盖材料以及生产浇注工艺满足如下技术标准：

1) 技术标准：

a.井盖材料采用球墨铸铁井圈直径密封范围为正负2毫米，井盖与井圈高低配合精度为正负1毫米，配合间隙为3毫米。

b.井圈井盖抗拉强度大于500n/平方毫米，硬度标准为hb190-230。井盖承压满足建设部cj/t3012-93《铸铁检查井盖》的行业标准规定，重型井盖承压360kn，轻型井盖210kn。

c.t型橡胶圈采用三元乙丙橡胶，性能指标重型gb-7529-87国家标准。

d.防盗功能是通过井座固定轴与井盖连接，另一侧用销具固定此方法来完成，具有牢固的防盗和抗气蚀、水蚀。

2) 生产流程

a.原材料控制：

a.生铁：

每批生铁进厂必须进行检测，

c%	si%	mn%	p%	s%
> 3.33	1.4	0.20	0.08	0.04

合格后方可入库，如不合格拒绝使用。

b.检测频次：30吨以下每批三个样品

30吨以上每批五个样品

c.回炉料：为了确保产品质量稳定，回炉料的投放严格控制在30%的比例之内。

d.稀土镁硅铁合金

牌号：fesimg(t-ii)re

re%	si%	mn%	ca%	ti%
3-4	40	8-9	2-3	<2

3) 熔炼及控制方式

a.熔炼方法（球墨铸铁井盖、井圈）

a. 1.5吨双频电炉熔炼：出炉温度在1400--1500

b. 每包铁水重量：1500kg/包

c.稀土镁合金加入量1.4%-1.6%

b.控制方式

a.每包铁水球化之前检测一次出炉温度，控制范围1400-1500 。

b.每包铁水球化完毕后，检测一次铁水温度，控制范围在1360 以上。

c.每日进行原铁水1—2个样品的五元素检测，用以控制铸件材质及炉料回收使用的稳定性。

d.每包铁水浇注控制时间最长为10分钟（球化反应后）超过此时间作为报废处理。

e.每包铁水浇注完毕后，将事先预制标牌（上面刻有该包次的序号）插入该包浇注的铸件的浇口杯中，用以防止不同包次混淆。

f.每包铁水浇注后期制作抗拉试棒毛坯，作为一个检验批次，做机械性能、金相组织及硬度的检测。

g.落沙时，根据号牌分别堆放，不同包次不能混淆，等待试棒及金相的检测结果。

h.试棒机械性能结果合格后，通知车间清理。发现不合格包次，依照标志牌号码逐个报废。

4) 检验标准

a. 井盖的检验：严格按照检验标准执行。

a.外观：无明显铸造缺陷，图案清楚，字迹清晰。

b.平度检验：用专用胎具检验井盖的平度。

制作一个直径为产品尺寸，深度37mm的胎具，上述尺寸通过机加工而成，井盖放在胎具中，不能有晃动及响声，井盖不得高于胎具，深度（37mm）配合间隙在3mm。

c. 承重载荷采用抽检方式

在压力机做试压试验，井盖承压360kn或210kn确认合格批次。

b.井圈检验

a.外观：无明显的铸造缺陷。

b.用专用工具检测井圈直径，控制范围直径在井盖尺寸，深度40mm，螺栓孔要用专用检具逐检。

c.配合及喷漆检测

a.t型胶圈与井圈配合，胶圈放在t型槽要平，不超长或超短，粘接牢固，配合间隙不大于1mm。

b.井盖与井框配合组装要平，不晃动、无声响，盖与框高低配合不超过1mm。

c.t型胶圈先粘牢固，再喷漆，井盖（圈）喷漆均匀，无锈斑。