

HT250灰铸铁棒

产品名称	HT250灰铸铁棒
公司名称	东莞市长安博扬金属制品商行
价格	16.00/千克
规格参数	品牌:进口/国产 型号:HT250
公司地址	东莞市长安镇新安社区S358省道674号一楼101号
联系电话	0769-81874658 13129407666

产品详情

【销售热线李婷13129407666】 【0769-81874658】 【QQ：1783733346】

aHT250灰铸铁

HT250，珠光体类型的灰铸铁，可用于要求高强度和一定耐蚀能力的泵壳、容器、塔器、法兰、填料箱本体及压盖、碳化塔、硝化塔等；还可制作机床床身、立柱、气缸、齿轮以及需经表面淬火的零件。

HT250 灰铸铁

材料名称：灰铁HT250； 牌号：HT250 标准：GB 9439-88 类型：珠光体类型的灰铸铁
密度：约为6.8-7.3g/cm³

HT250化学成分

碳C：3.16~3.30

硅Si：1.79~1.93 锰Mn：0.89~1.04 硫S：0.094~0.125 磷P：0.120~0.170 灰铸铁

HT250性能

力学性能

抗拉强度 b (MPa)：250 硬度：(RH=1时)209HB 试样尺寸：试棒直径：30mm

其它特性

强度、耐磨性、耐热性均较好，减振性良好，铸造性能较优，需进行人工时效处理。

使用范围

可用于要求高强度和一定耐蚀能力的泵壳、容器、塔器、法兰、填料箱本体及压盖、碳化塔、硝化塔等；还可制作机床床身、立柱、气缸、齿轮以及需经表面淬火的零件。因其受热变形量较小，常使用于高温场合。

热处理规范及金相组织

热处理规范：（由供方定，以下为某试样的热处理规范，供参考）铸态

金相组织：片状石墨+珠光体 HT250 淬火可达HRC60，但是灰口铸铁(HT200、HT250等)一般都是在退火或正火状态下使用,不进行淬火处理.如果是局部需要硬度的话,可进行高、中频淬火既可。

中频淬火：淬硬层3~5毫米，硬度HRC50，工件变形较小。高频淬火：淬硬层1~2毫米，淬火温度850，表面硬度HRC50以上；淬火温度900~1000度，表面硬度可达HRC60。

HT250铸件树脂砂铸件一般铸铁型号为HT250，适于制造炼钢用轨道板、气缸套、泵体、阀体、齿轮箱体、齿轮、机床铸件，机床床身，大型铸件，铸铁平台，划线平板、水平仪、机床床身、立柱、油缸以及汽(柴)油机的活塞环、活塞等。

常用牌号特点

1，灰铸铁的牌号、性能及用途(GB 9439—1988)

HT100：用于制造只承受轻载的简单铸件，如盖、外罩、托盘、油盘、手轮、手架、底板、把手以及钢锭模，冶矿设备中的高炉平衡锤、炼钢炉重锤等。

HT200：用于制造承受中等弯曲应力、摩擦面间压强高于500MPa的铸件，如机床的工作台、溜板、底座、汽车的齿轮箱、进排气管、泵体、阀体、阀盖等。

HT250：适于制造炼钢用轨道板、气缸套、泵体、阀体、齿轮箱体、齿轮、划线平板、水平仪、机床床身、立柱、油缸以及汽(柴)油机的活塞环、活塞等。

HT300：适于制造承受高弯曲应力，要求保持高气密性的铸件，如重型机床床身、齿轮、凸轮，大型发动机曲轴、汽缸体、高压油缸、轧钢机座等。

HT350：用于制造车床、冲床和其他重型机械等受力较大的机座、轧钢滑板、辊子、炼焦柱、圆筒混合机齿圈、支承轮座等

2，可锻铸铁的牌号、性能及用途(GB 9440—1988)

铸铁牌号KTH300—06、KTH330—08、KTH350—10、KTH370—12：用于制造管道配件、低压阀门、汽车拖拉机的后桥外壳、转向机构、机床零件等。

铸铁牌号KTZ450—06、KTZ550—04、KTZ650—02、KTZ700—02：制造强度要求较高、耐磨性较好的铸件，如齿轮箱、凸轮轴、曲轴、连杆、活塞环等

铸铁牌号KTB380—04、KTB380—12、KTB400—05、KTB450—07：此为白心可锻铸铁，仅限于制造薄壁铸件和焊接后不需进行热处理的铸件、由于工艺较复杂，故在机械制造上较少应用。

灰铸铁应用

树脂砂型铸件的特点

1、树脂砂型强度高，浇注初期砂型强度高，这就有条件利用铸铁凝固过程的石墨化膨胀，有效地消除缩孔、缩松缺陷，实现灰铸铁、球墨铸铁件的少冒口、无冒口铸造。

2、实型铸造生产中采用聚苯乙烯泡塑模样，应用呋喃树脂自硬砂造型。当金属液浇入铸型时，泡沫塑料模样在高漫无边际金属液作用下迅速气化，燃烧而消失，金属液取代了原来泡沫塑料所占据的位置，冷却凝固成与模样形状相同的实型铸件。

3、相对来说，消失模铸造对于生产单件或小批量的汽车覆盖件，机床床身等大型模具袍之传统砂型有很大优势，它不但省去了昂贵的木型费用，而且便于操作，缩短了生产周期，提高了生产效率，具有尺寸精度高，加工余量小，表面质量好等优势。

大型铸件、机床铸件的结构特点

机床铸件的种类虽然很多，但从铸造工艺的角度来看，在结构上主要有以下一些特点：

1) 机床铸件中的基础件都是箱体形结构，并增设了很多加强筋，致使铸件结构形状较为复杂。铸造时需要用较多的型芯，还常常要用型芯撑来固定型芯；浇注时型芯产生的气体也难以排除，容易产生气孔、砂眼等缺陷。

2) 铸件上的一些部位，如导轨面、轴孔和T型槽（增加加工余量后）等处较厚大，除易产生缩孔、缩松外，还由于铸铁性能对壁厚较敏感，而易使该处组织疏松，石墨粗大，硬度低，不耐磨。当这些部位的厚度与周围连接壁相差过大时还易产生裂纹等缺陷。3) 一些承受油压、切削液压力的铸件，要求具有较高的气密性，不允许有渗漏现象。

4) 由于切削加工向自动化、高速化、强力切削方向发展，数控机床的出现，使机床铸件结构产生一些变化，带来一些铸造工艺的问题。如：由于装入数控装置，箱体铸件内电线很多，需要在铸件壁和筋上设孔以便布线，而这些孔的位置不一定都处在容易设置型芯排气的位置。此外，由于这些孔削弱箱体的强度和刚度，在其边缘易产生裂纹，常需设筋、凸边予以加强，常需设筋、凸边予以加强，致使结构更复杂化。另外，承接切削的托盘也会随之增大，使铸件轮廓尺寸变大。

大型机床铸件主要铸件易产生的缺陷及位置，在分析这些缺陷产生原因的基础上，技术人员尽量设计合理的结构来避免产生缺陷。

东莞市博扬球墨铸铁厂家直销：浙江球墨铸铁棒，苏州铸铁型材，耐热铸铁棒，上海球墨铸铁棒，上海灰铁棒，宁波铸铁型材，嘉兴球墨铸铁棒，杭州球墨铸铁棒，广东球墨铸铁棒，苏州球墨铸铁，无锡球墨铸铁，球墨铸铁棒，铸铁型材，上海球墨铸铁，安徽球墨铸铁，湖州球墨铸铁，台州球墨铸铁，珠海球墨铸铁棒，江门球墨铸铁棒，佛山球墨铸铁棒，汕头球墨铸铁棒，湛江球墨铸铁，肇庆球墨铸铁，茂名球墨铸铁，惠州球墨铸铁棒，梅州球墨铸铁棒，汕尾球墨铸铁棒，河源球墨铸铁棒，阳江球墨铸铁棒，清远球墨铸铁棒，东莞球墨铸铁棒，中山球墨铸铁棒，潮州球墨铸铁棒，揭阳球墨铸铁棒，云浮球墨铸铁棒，灰铸铁型材。博扬供应球墨铸铁、灰铸铁板材/棒材/方料。耐热铸铁，耐高温球墨铸铁，无沙眼，无气孔球墨铸铁，高强度球墨铸铁棒，高精度球墨铸铁棒，高韧性铸铁棒，高硬度球墨铸铁棒，铸造球墨铸铁，耐热球墨铸铁，高硅耐热球墨铸铁，中硅耐热球墨铸铁。河北球墨铸铁价格，公司以诚信的服务态度，满意的合作信誉，优质的产品，欢迎您来电来函，销售区域主要在苏州，无锡，昆山，上海太仓，宁波嘉兴杭州，盐城，徐州等周边区域。公司与多家零售商和代理商建立了长期稳定的合作关系。东莞博扬球墨铸铁厂家大量批发：球墨铸铁灰铁，公司产品规格齐全，价格合理。实力雄厚，重信用，守合同，保证产品质量，球墨型材以多品种经营特色和薄利多销的原则，赢得了广大客户的信任。