

# 大型球墨铸铁件来图加工铸造厂家

产品名称	大型球墨铸铁件来图加工铸造厂家
公司名称	河南省化工机械制造有限公司
价格	.00/吨
规格参数	工艺:树脂砂工艺 材料:QT450/QT400 产地:郑州
公司地址	郑州市上街区峡窝镇
联系电话	0371-68125777 15516151400

## 产品详情

球墨铸铁是铸造厂常遇到的铸件，河南省化工机械制造有限公司生产的产品中有灰铁铸件也有球墨铸铁件，球墨铸铁即以废钢、生铁、回炉料和增碳剂等为原料，在高温条件下通过复杂的物理和化学反应熔炼出具有一定成分的铁水，并予以球化和孕育处理而获得球墨铸铁的生产工艺。与传统的球墨铸铁生产工艺相比，具有生产成本低、能耗小、产品质量高等优点。

球墨铸铁其生产工艺：

### 1、配料：

以废钢(70%)、球墨生铁(30%)、增碳剂、球化剂和孕育剂为炉料，通过中频炉熔炼，并浇铸成块。

### 2、熔炼：

按配料单称料，向中频炉中加料应严格遵循以下顺序：生铁—1/3  
废钢—1/2增碳剂—1/3废钢—1/2增碳剂—1/3 废钢。送电开始熔炼，熔炼至1400~1430 时，扒渣取样进行光谱分析。若成分符合铁液成分要求，升温至1450~1470 的出铁温度，并进行球化孕育处理。若成分不满足要求，按比例调整成分，直至满足要求为止，升温至工艺要求的球化孕育温度出铁。

### 3、球化孕育工艺：

1)球墨铸铁包烘烤至暗红色。

2)将总量为铁液量1.4%~1.5%的、颗粒度度为10~25mm的孕育剂预热至150~200 ，并放至堤坝包的一侧，上面均匀覆盖总量为铁液量0.2%~0.3%的、粒度15~20mm的75SiFe 孕育剂，铺平和冲实，将其表面用珍珠岩覆盖。后在孕育硅铁上加盖与包坝一侧形状类似的球铁板，达到良好球化的目的。

3)出铁水1/3左右时开始采用随流孕育。操作方法为制作工装，采用滑槽的形式从炉台上将孕育剂随铁水

流均匀地加至球化包，铁水出完，孕育剂也同时添加完毕。孕育剂采用3~5mm的硅铁颗粒，使用量为铁液量的0.4%~0.6%。

4)待反应结束，钢包中铁液平静后反复扒渣，在铸件浇注前将总量为铁液量0.1%~0.15%的、粒度再小一些的75SiFe孕育剂放至液面上，并反复搅拌，进行瞬时孕育。

#### 4、浇注：

按要求将铁液浇注成块。

#### 5、热处理工艺：

分段退火热处理工艺，即高温石墨化和低温组织转变两阶段退火，以消除白口、降低硬度、改善切削性能。

河南省化工机械制造有限公司在灰铁铸件和球墨铸铁件生产方面有20多年的生产经验，有从业多年经验丰富的铸造师傅进行生产。在铸造过程中可以充分发挥灰铁或球墨铁的应用优点，让您铸造的产品达到优标准。我们生主要产品有耐低温冲击球墨铸铁风力发电设备铸件、化工碳化塔、各种牌号铸铁件、机床铸件、注塑机铸件、泵壳类铸件空压机铸件等。欢迎您的咨询合作！