

球墨铸造螺母 球墨铸造螺母工厂 骏龙球墨铸铁【品质保证】

产品名称	球墨铸造螺母 球墨铸造螺母工厂 骏龙球墨铸铁【品质保证】
公司名称	沧州市骏龙球墨铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧县张官屯乡肖家楼村
联系电话	18803172225

产品详情

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】位于河北省沧州市，占地20多亩，车间3000多平方，并在武安和东北设立两家分厂，拥有雄厚的技术力量，年产能6000吨。常年生产各种普通铸铁，球墨铸铁的机械类零部件。主要经营：建筑配件，阀门配件，铁路配件，汽车配件，球墨铸造螺母电话，球墨铸件，灰铁铸件。沧州市骏龙球墨铸造有限公司拥有完整、科学的质量管理体系，始终奉行“诚信求实、致力服务、唯求满意”的企业宗旨，深受业界认可!沧州市骏龙球墨铸造有限公司愿与社会各界同仁携手合作，谋求共同发展，期待各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】球墨铸造螺母为您讲解：钢支撑螺母

螺母就是螺帽，与螺栓或螺杆拧在一起用来起紧固作用的零件，所有生产制造机械必须用的一种原件。螺母的种类繁多，我们常见的有国标，英标，美标，日标的螺母。螺母根据材质的不同，分为碳钢、高强度、不锈钢、塑钢等几大类型。根据产品属性对应国家不同的标准号分为普通、非标、(老)国标、新国标、美制、英制、德标。大小不同，螺纹不等分为不同的规格。一般国标、德标用M表示(例如M8、M16)，美制、英制则用分数或#表示规格(如8#、10#、1/4、3/8)紧固件，螺母是将机械设备紧密连接起来的零件，通过内侧的螺纹，同等规格螺母和螺丝，才能连接在一起，例如M4-0.7的螺母只能与M4-0.7的螺杆搭配(在螺母中，M4指螺母内径大约为4mm，0.7指两个螺纹牙之间的距离0.7mm);美制产品也同样，例如1/4-20的螺母只能与1/4-20的螺杆搭配(1/4指螺母内径大约为0.25英寸，20指每一英寸中，有20个牙)

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】位于河北省沧州市，占地20多亩，车间3000多平方，并在武安和东北设立两家分厂，拥有雄厚的技术力量，年产能6000吨。常年生产各种普通铸铁，球墨铸铁的机械类零部件。主要经营：建筑配件，阀门配件，铁路配件，汽车配件，球墨铸件，灰铁铸件。沧州市骏龙球墨铸造有限公司拥有完整、科学的质量管理体系，始终奉行“诚信求实、致力服务、唯求满意”的企业宗旨，深受业界认可!沧州市骏龙球墨铸造有限公司愿与社会各界同仁携手合作，谋求共同发展，期待各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】球墨铸造螺母厂家为您讲解：球墨铸铁件缩孔缩松的处理方法

影响因素：

1、碳当量：提高碳量，增大了石墨化膨胀，可减少缩孔缩松。此外，提高碳当量还可提高球铁的流动性，有利于补缩。生产优质铸件的经验公式为 $C\%+1/7Si\%>3$

9%。但提高碳当量时，不应使铸件产生石墨漂浮等其他缺陷。

2、磷：铁液中含磷量偏高，使凝固范围扩大，同时低熔点磷共晶在最后凝固时得不到补给，以及使铸件外壳变弱，因此有增大缩孔、缩松产生的倾向。一般工厂控制含磷量小于0

08%。

3、稀土和镁：稀土残余量过高会恶化石墨形状，降低球化率，因此稀土含量不宜太高。而镁又是一个强烈稳定碳化物的元素，阻碍石墨化。由此可见，残余镁量及残余稀土量会增加球铁的白口倾向，使石墨膨胀减小，故当它们的含量较高时，亦会增加缩孔、缩松倾向。

4、壁厚：当铸件表面形成硬壳以后，内部的金属液温度越高，液态收缩就越大，则缩孔、缩松的容积比值增加，其相对值也增加。另外，若壁厚变化太突然，孤立的厚断面得不到补缩，使产生缩孔缩松倾向增大。

5、温度：浇注温度高，有利于补缩，球墨铸造螺母，但太高会增加液态收缩量，对消除缩孔、缩松不利，所以应根据具体情况合理选择浇注温度，一般以1300~1350 为宜。

6、砂型的紧实度：若砂型的紧实度太低或不均匀，以致浇注后在金属静压力或膨胀力的作用下，产生型腔扩大的现象，致使原来的金属不够补缩而导致铸件产生缩孔缩松。

7、浇冒口及冷铁：若浇注系统、冒口和冷铁设置不当，不能保证金属液顺序凝固;另外，冒口的数量、大小以及与铸件的连接当否，将影响冒口的补缩效果。

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】位于河北省沧州市，占地20多亩，车间3000多平方，并在武安和东北设立两家分厂，拥有雄厚的技术力量，年产能6000吨。常年生产各种普通铸铁，球墨铸造螺母多钱，球墨铸铁的机械类零部件。主要经营：建筑配件，阀门配件，铁路配件，汽车配件，球墨铸件，灰铁铸件。沧州市骏龙球墨铸造有限公司拥有完整、科学的质量管理体系，始终奉行“诚信求实、致力服务、唯求满意”的企业宗旨，深受业界认可!沧州市骏龙球墨铸造有限公司愿与社会各界同仁携手合作，谋求共同发展，期待各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】球墨铸造螺母厂家为您讲解：铸造厂铸造缺陷修复的方法

一、铸工胶水：简单，粗放的铸件，一般修补处不需要后续加工，且没有特殊的强度硬度要求。这类铸件附加值比较低。

二、焊补：90%以上的铸造厂家都选择焊补来解决生产中遇到的铸造缺陷。焊补修复因采用了金属填充料，焊补处性能基本可以达到母材的标准，且操作简单，焊补效率高，受到许多厂家的认可和信赖。目前市场上，焊机种类比较多，应用在缺陷修复上，大体有以下几种：

电焊机：铸铁、铸钢件焊补多采用的传统方式。

优点：修复大缺陷，效率高。

缺点：焊后焊点上硬度过高，内部有应力，容易产生裂纹，一般还需要退火热处理才可以满足加工要求。且因焊接条件限制，内部容易产生气孔、夹渣等二次缺陷。

弧焊：精密铸件，铝合金压铸件多采用弧焊机焊补。部分模具制造和修复厂家，也采用该焊机修复模具缺陷。

1、优点：焊补效率高，精度较电焊机高。焊丝种类较多，不锈钢、铝合金产品上应用最广。可用于焊接，强度教高。

2、缺点：用于缺陷修复，小缺陷修复时，因冲击过大，熔池边线有痕迹。焊补钢件有硬点。由于热影响，焊补有色铸件或薄壁件时，易产生热变形。操作技术要求较高。

三、冷焊机：是21世纪初新诞生的修复技术，因焊补过程中工件产生热量非常小，被成为冷焊机。经过几年的发展，焊机应用方向和技术都得到了很大的发展，球墨铸造螺母工厂，已经在修复市场占有很大的份额。按照修补产品分类有：贴片机和电火花堆焊修复机。

贴片机：采用瞬间高频放电原理将焊片粘贴到工件表面，每次粘贴厚度等同与焊片厚度，焊接质量取决于放电是否均匀。适合于工件磨损，加工超差修复，在模具市场具有一定影响力。该机器也可以将焊粉，填充到缺陷处，经放电后修复。修复后的工件色差小。缺点是修补的速度较慢。冷焊机，共同的缺点是，焊补效率不如电焊机和弧焊机高，但在修复毫米级缺陷和加工面缺陷时，其突出的优势使人们更青睐于选择冷焊。

球墨铸造螺母-球墨铸造螺母工厂-骏龙球墨铸铁【品质保证】由沧州市骏龙球墨铸造有限公司提供。沧州市骏龙球墨铸造有限公司（www.tz1288.com）为客户提供“球墨铸件,灰铁铸件,机械配件加工”等业务，公司拥有“骏龙”等品牌。专注于工业制品等行业，在河北沧州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：李经理。