

球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁【量大从优】 球墨铸造螺母销售

产品名称	球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁【量大从优】 球墨铸造螺母销售
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：高强度紧固件产品几大问题

- 1、保证载荷，楔负载不合格。保证载荷和楔负载是考核产品在拉力载荷作用下的机械性能的关键项目A类，对于高强度紧固件尤其重要。保证载荷是考核在承受规定的拉力载荷下产品抗塑性变形能力，如果该项指标达不到要求，由于预紧力和工作载荷的作用，球墨铸造螺母，可能产生塑性变形，从而降低预紧力，使连接松动。楔负载试验是考核螺栓产品实物的抗拉强度和头杆结合强度，该项指标不合格，在较大的工作载荷，球墨铸造螺母销售，特别是冲击载荷的作用下或支撑面受偏载作用时，出现断裂或掉头，造成连接失效，甚至出现安全事故。
- 2、硬度不合格。硬度也是考核紧固件机械性能的重要指标，对于各性能等级产品所采用的材料是不同的，紧固件选用时机械性能等级是重要的依据，在安装和使用中要按照性能等级确定工作载荷和安装扭矩，针对特定的材料，硬度应控制在一个合理的水平，高的硬度可能降低产品的耐疲劳性能，一些企业为了提高产品的强度，硬度控制在较高的水平，造成部分产品超标。
- 3、脱碳层超标。脱碳层也是A类项目，由于脱碳，使得零件表面硬度和强度大大降低严重影响紧固件的表面接触强度和疲劳寿命特别是对螺纹部位的害更为突出。造成脱碳的主要原因是原材料脱碳、材料改制过程中脱碳和产品热处理过程中脱碳。
- 4、尺寸超差。紧固件属通用零部件，互换性要求较高，尺寸超差将直接影响其互换性，甚至影响连接强度、防松性能或寿命.造成尺寸不合格的主要原因一是工艺过程控制不当，为了省料将部分尺寸控制在下

限附近，生产过程中没有及时调整设备，使用超差的工模具;二是检验不力，工序检验和出厂检验不严，使一些不合格批过关;三是在用量具不能定期进行计量检定，甚至使用超过磨损极限的量规。

【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：补缩工艺设计原则

1、小件或铸件薄的部分应当考虑外部补缩，球墨铸造螺母厂电话，凝固收缩过程需要外部提供压力支持

均衡凝固理论也提出，小件需要外部的强补缩，实际上可扩展开来认为:所谓小件是指体积重量小的铸件或者大件中薄壁部位，包括厚大件的薄壁部位。这样的薄小件因为其凝固速度快，由于球铁的石墨化膨胀和凝固收缩时间上的差异无法利用压力的叠加实现自补缩，需要外部提供液态静压力支持和液体补充。

在薄小件铸件工艺设计时，应当首先考虑补缩。

2、厚大件或大铸件的厚大部位不需要补缩或只需有限补缩铸件的厚大部位或厚大件，由于其石墨化量大，且容易实现石墨化膨胀和凝固收缩的相互叠加，所以自补缩能够实现。外部只需要提供在凝固初期产生大量收缩时的压力支持，后期则可以完全靠自身膨胀产生的压力实现自补缩。

厚大件或厚壁处在工艺设计时，可以通过实现石墨化膨胀自补缩的方式来处理，而较少考虑采用外部补缩。

3、铸件的补缩并不局限于外部的补缩铸件存在结构差异，对薄壁处的补缩并不一定要靠外部设置冒口来实现，临近部位的厚大壁厚部位同样可以为薄壁处补缩，用传统的观念讲就是，建立和实现适当的温度梯度(凝固次序)，使液态静压力能保持在一定的水平，满足较薄处凝固收缩时的补缩需要。

在有薄厚差异结构的铸件的工艺设计时，可以考虑建立一定的凝固次序，兼顾上述两点原则，即薄小部位靠厚大部位补缩，

而厚大部位则考虑仅实现有限的补缩。

4、冷铁可以调节厚大热节处的凝固速度和铸件的温度梯度，其对铸件的补缩作用是有条件的。

冷铁的作用除了可以加快铸件的凝固速度，改善凝固梯度外，对球墨铸铁来说还具有突出的改善铸件石墨大小和形态、提高球化等级和防止球化退化与石墨漂浮等作用，球墨铸造螺母批发，

但冷铁的使用同样会对铸件产生许多副作用。过去人们认识冷铁的缺点是容易产生白口、冷铁气孔等。其实，冷铁使用同样对铸件的收缩补缩产生不好的影响，如果冷铁改变了与上述几个原则有利的凝固顺序和温度梯度，铸件反而会产生收缩缺陷;另外，在相对均匀的厚大部位设置多个冷铁时，冷铁间隙过大，间隙间(或冷铁激冷区域外)可能会形成新的热节而产生收缩缺陷因此冷铁设置时，除了要满足改善铸件局部的冷却条件外，还要防止冷铁改变固有的平衡状态，或造成新的热节，或阻断液态静压力传递通道(补缩通道)，造成铸造收缩缺陷;多个冷铁并行放置时，应当避免过大的冷铁间隙，可以采用增加有效激冷面积的方式提高冷铁激冷效果，而不是一味的增加冷铁厚度。

【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：球墨铸铁件须知

1、石墨形状:球墨铸铁，顾名思义，其中具有代表性的石墨形状是球状。球墨铸铁的质量一般是以球化率来评定的。石墨越圆整、细小、分布越均匀，对金属基体的割裂作用和引起的应力集中就越小，球铁性能就越好。按GB/T9441《球墨铸铁金相检验》要求，石墨形状共分六级，三级以上合格，球化率要达到75%以上。

2、基体组织:

球墨铸铁基体组织依牌号不同而不同。我厂用的球铁件基体组织主要是由铁素体和珠光体组成，还包括少量渗碳体、磷共晶。铸件中铁素体含量多、珠光体含量少，则韧性好，强度低;反之则强度高，韧性差。我厂常用的QT400-15、QT450-10牌号是以铁素体为主要基体的球铁，珠光体含量要控制在20%以下。渗碳体、磷共晶这两种组织在我厂使用的球铁中是有害组织，需要控制在2%以下，否则铸件强度、韧性都差。

3、铸件组织不合格后

的补救办法:如果铸件石墨球化不良或磷共晶超标，后期是无法补救的，因此需要生产过程中有效的质量控制。如果铸件中珠光体、渗碳体超标，还可以通过低温、高温退火等热处理手段进行补救。

球墨铸造螺母-骏龙球墨铸铁【量大从优】-球墨铸造螺母销售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)是从事“球墨铸件,灰铁铸件,机械配件加工”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:李经理

。