

# 球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁【品牌企业】 球墨铸造螺母出口

产品名称	球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁【品牌企业】 球墨铸造螺母出口
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：球墨铸铁件须知

1、石墨形状:球墨铸铁，球墨铸造螺母出口，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。

【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：铸件表面热处理方法分析

## 一、表面淬火

通过不同的热源对工件进行快速加热，当零件表层温度达到临界点以上(此时工件心部温度处于临界点以下)时迅速予以冷却，这样工件表层得到了淬硬组织而心部仍保持原来的组织。为了达到只加热工件表层的目的，要求所用热源具有较高的能量密度。根据加热方法不同，表面淬火可分为感应加热(高频、中频、工频)表面淬火、火焰加热表面淬火、电接触加热表面淬火、电解液加热表面淬火、激光加热表面淬火、电子束表面淬火等。工业上应用比较多的为感应加热和火焰加热表面淬火。

## 二、化学热处理

将工件置于含有活性元素的介质中加热和保温，使介质中的活性原子渗入工件表层或形成某种化合物的覆盖层，以改变表层的组织和化学成分，从而使零件的表面具有特殊的机械或物理化学性能。通常在进行化学渗的前后均需采用其他合适的热处理，以便发挥渗层的潜力，并达到工件心部与表层在组织结构、性能等良好的配合。根据渗入元素的不同

，化学热处理可分为渗碳、渗氮、渗硼、渗硅、渗硫、渗铝、渗铬、渗锌、碳氮共渗、铝铬共渗等。

## 三、接触电阻加热淬火

通过电极将小于5伏的电压加到工件上，在电极与工件接触处流过很大的电流，并产生大量的电阻热，使工件表面加热到淬火温度，然后把电极移去，热量即传入工件内部而表面迅速冷却，即达到淬火目的。当处理长工件时，球墨铸造螺母多钱，电极不断向前移动，留在后面的部分不断淬硬。

这一方法的优点是设备简单，操作方便，球墨铸造螺母，易于自动化，工件畸变很小，不需要回火，能显著提高工件的耐磨性和抗擦伤能力，但淬硬层较薄(0.15~0.35mm)。显微组织和硬度均匀性较差。这种方法多用于铸铁做的机床导轨的表面淬火，应用范围不广。

【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，球墨铸造螺母哪家好，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，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。

球墨铸造螺母-骏龙球墨铸铁【品牌企业】-球墨铸造螺母出口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](http://www.tz1288.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。骏龙球墨铸铁——您可信赖的朋友，公司地址：沧县张官屯乡肖家楼村，联系人：李经理。