

烟台球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁 球墨铸造螺母种类

产品名称	烟台球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁 球墨铸造螺母种类
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，烟台球墨铸造螺母，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：球墨铸铁件和灰铸铁件的辨别

- 1)从敲击断口(不是通过机械加工的外表)的外观肉眼调查，球墨铸铁件 晶粒细微，球墨铸造螺母商家，黑灰色;灰铸铁件晶粒比较粗大，球墨铸造螺母厂家，灰白色，晶面有金属光泽。
- 2)从加工外表来看，球墨铸铁件比灰口铸铁铸件加工外表更亮光，组织结构比灰铁铸件加工外表更细密。
- 3)用击打声响判别，球墨铸铁铸件声响洪亮、回音长，敲击声响近似碳钢;灰铁铸件没回音，声闷。
- 4)从砂轮打火花来看，灰铸铁件火花束流线细而短，呈橙红或暗红色，尾部有羽状尾花。
- 5)从抗拉强度 σ_b 来看，球墨铸铁件 σ_b 数值在400~900MPa之间，灰铸铁件 σ_b 数值在80~340MPa之间， σ_b 可用便携式硬度计测量。

【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：生产球墨铸件有哪些需要注意的地方?

- 1、要严格把控原铁液的化学组分。对原铁液要求的碳硅含量比灰铸铁高，硫含量及其他微量元素不要太高。
- 2、铁液出炉温度要比灰铸铁更高，以补偿球化，孕育处理时铁液温度的损失。
- 3、要进行球化处理。球化处理工序是很关键的一道工序，只有球化处理工序稳定了，铸件的质量才能稳定。对不同的产品，不同的原铁液硫含量，需要加入多少球化剂、孕育剂等，都要严格遵守作业指导书。
- 4、球化孕育处理后，应立即进行浇注。因为随着时间的延长，残留镁会烧损并且孕育效果会退化。
- 5、要进行热处理。球墨铸铁常用的热处理方法通常有低温石墨化退火、高温石墨化退火、完全奥氏体化正火、不完全奥氏体化正火、调质处理、等温淬火。

【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，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，

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，球墨铸造螺母种类，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。

烟台球墨铸造螺母-骏龙球墨铸铁 -球墨铸造螺母种类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)是河北沧州,工业制品的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在骏龙球墨铸铁领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创骏龙球墨铸铁更加美好的未来。