

钢支撑螺母 骏龙球墨铸铁【厂家直销】 钢支撑螺母商家

产品名称	钢支撑螺母 骏龙球墨铸铁【厂家直销】 钢支撑螺母商家
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】球墨铸造螺母厂家为您讲解：如何快速鉴别球墨铸件球化质量？

浇注过程判断

(1)球墨铸铁铁液浇入铸型后，如浇口杯一直向下凹缩，而且表面非常光滑，说明球化良好;如浇口杯上部结一层硬壳，也进行缩凹，说明铁液温度低。

(2)在浇注过程中，砂型表面飞溅的圆形扁铁豆部分有麻点(凹坑)，说明球化良好。

黑边鉴定法

球处理完毕后，用样勺浇注一块厚10mm左右的试块，冷却至暗红色，淬火击断后，如发现试块上表面有一道黑边，则表示球化不良，且黑边越厚，球化越差，产生退化，此时如铁液温度高可补加合金。从试块上还可看出：如试块周围成圆弧状，钢支撑螺母多少钱，并中间凹陷，有的还有一道道褶皱，则表示球化良好;如试块上表面有麦皮状的点，则表示铁液氧化，易于退化。在这种情况下，应对炉子进行改造。

观察铁液凝固状况

球化处理完毕后，取出少量铁液，浇入 30mm圆柱形金属型内，观察凝固期间铁液由表面涌出现象，并根据涌出铁液数量来判断铁液球化情况。球化良好的铁液，固期间表现出很大的石墨膨胀力，铁液表面在凝固开始时有些下降，表面结壳后即有少量铁液由表壳涌出;而球化不良的铁液表面涌出数量较少。

【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：球墨铸铁件的冲入法和转包法区别

冲入法是目前在国内外应用最广泛的球化处理方法。所使用的处理包通常是堤坝式球化处理包。为了降低铁液和镁之间反应的激烈程度以及镁蒸气的挥发速率，冲入法通常使用含镁量较低的合金球化剂。球化处理时，首先将球化剂装入堤坝一侧，上面覆盖硅铁合金，稍加紧实，然后再覆盖无锈铁屑、钢板或其他覆盖剂。球化处理时，应尽可能地将铁液一次冲入铁液包的另一侧。冲入法镁的吸收率一般为30%~50%。为了提高球化效果，可提高处理包高度与直径的比值；采用低镁合金球化剂；合理的铁液温度和覆盖剂量。冲入法的优点是处理方式和设备简单，容易操作，钢支撑螺母商家，在生产中有较大的灵活性，所需的技术含量也较低，但不足之处是球化处理过程中镁光、灰尘污染较严重；镁的吸收率较低。

转包法是George

Fischer公司开发并申请专利的一种球化处理方法。该方法用纯镁作球化剂，适用于处理含硫量高的铁液，能使镁的硫化物、硅酸镁等杂质与铁液较好地分离，镁与铁液反应不很剧烈，铁液降温较少，使用安全，镁的吸收率可达60%~80%。具体工艺流程是球化处理前，先将转包横卧，注入定量铁液，然后将球化剂加入反应室，钢支撑螺母，锁紧密闭装置，并盖上包盖。随即转动铁液包将其立放，这时铁液通过反应室上的小孔进入反应室，其流速与小孔的面积和铁液包内的静压力有关。镁受热汽化，在反应室内形成镁蒸气压，当压力超过包内铁液静压时，铁液暂停进入，镁的汽化潜热使反应室内温度下降；蒸气压也随之下降，铁液再次进入反应室，这种自动调节作用能使镁比较平稳地与铁液反应。转包法球化处理过程中也产生较大镁光和灰尘，并且转包内反应室的小孔易被铁液或熔渣堵塞，清理和保持小孔的尺寸比较麻烦，该球化处理方法难于连续处理铁液。

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】位于河北省沧州市，钢支撑螺母厂家，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，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。

钢支撑螺母-骏龙球墨铸铁【厂家直销】-钢支撑螺母商家由沧州市骏龙球墨铸造有限公司提供。钢支撑螺母-骏龙球墨铸铁【厂家直销】-钢支撑螺母商家是沧州市骏龙球墨铸造有限公司（www.tz1288.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李经理。