

球墨铸造螺母批发 球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁【品牌企业】

产品名称	球墨铸造螺母批发 球墨铸造螺母 骏龙球墨铸铁【品牌企业】
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，球墨铸造螺母批发，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，球墨铸造螺母厂，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：铸铁件凝固过程中的体积变化

1、铁液的液态收缩

铁液进入铸型后，随着温度的降低，即发生体积收缩。铁液的液态收缩量，会因其化学成分和处理条件而有所不同，但通常对此都予以忽略，一般都按温度每降低100 体积收缩1.5%考虑。发生液态收缩的温度范围，按自浇注温度降到平衡共晶转变温度(1150)计算。球墨铸铁件以几种不同浇注温度浇注时，液态收缩量见表1。

2、析出初生石墨所致的体积膨胀

虽然亚共晶球墨铸铁在液相线温度以上也会析出小石墨球，但其量很少，通常都忽略不计。现以碳含量为CX的过共晶铸铁为例。

3、析出共晶奥氏体所致的体积收缩

计算析出共晶奥氏体所致的体积收缩，要考虑共晶液相的质量分数(以下简称‘共晶液相量’)、液态收缩量、自单位共晶液相析出的共晶奥氏体量和凝固收缩量。液态收缩量的计算已见前述。由共晶液相析出奥氏体的凝固收缩一般按3.5%计。

4、析出共晶石墨所致的体积膨胀

计算析出共晶石墨所致的体积膨胀，要考虑共晶液相量、液态收缩量、自单位共晶液相析出的石墨量和析出石墨时的体积膨胀量。液态收缩量的计算已见前述。每析出1%(质量分数)的石墨可产生3.4%的体积膨胀。

5、几种常用球墨铸铁凝固过程中体积变化的总体情况

根据以上对液态收缩、析出初生石墨的体积膨胀、析出共晶奥氏体所致的体积收缩、析出共晶石墨所致的体积膨胀所作的分析，前面所说的7种常用的球墨铸铁，铁液在不同的温度下浇注时，铸件凝固过程中的体积变化的。

【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：球墨铸件的质量控制

- 1、公道选定锻造合金和铸件结构。
- 2、公道制定铸件技术要求(答应缺陷，具有划定)
- 3、模型质量检修(模型合格—铸件合格)
- 4、铸件质量检修(宏观，仪器)
- 5、铸件热处理：消除应力，降低硬度，进步切削性，保证机械机能，退火，正火等。

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】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】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，球墨铸造螺母价位，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，球墨铸造螺母，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。

球墨铸造螺母批发-球墨铸造螺母-骏龙球墨铸铁【品牌企业】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）实力雄厚，信誉可靠，在河北沧州的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领骏龙球墨铸铁和您携手步入辉煌，共创美好未来！