

圆盘螺母厂家 骏龙球墨铸铁【优质商家】 圆盘螺母

产品名称	圆盘螺母厂家 骏龙球墨铸铁【优质商家】 圆盘螺母
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：球墨铸铁的注意事项

球墨铸铁，是通过球化与孕育处理形成一种球状石墨材料，不仅有效地提高了铸铁的机械性能，特别是提高了塑性及韧性，从而有了比碳钢还高的强度。

作为一种高强度铸铁材料，球墨铸铁的综合性能接近于钢，正是基于其优异地性能，它已成功地用在铸造一些受力复杂，强度、韧性、耐磨性要求较高的零件。

球铁铸件差不多已在所有主要工业部门中受到应用，这些部门要求高的强度、塑性、韧性、耐磨性、耐严重的热和机械冲击、耐高温或低温、耐腐蚀以及尺寸稳定性等。为了满足使用条件的这些变化、球墨铸铁现有许多牌号，提供了机械性能和物理性能的一个很宽的范围。

【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：球墨铸铁件会出现夹渣问题吗?

防止措施：

(1)控制铁液成分：尽量降低铁液中的含硫量(<0.06%)，适量加入稀土合金(0.1%~0.2%)以净化铁液，尽可能降低含硅量和残镁量。

(2)熔炼工艺：要尽量提高金属液的出炉温度，适宜的镇静，以利于非金属夹杂物的上浮、聚集。扒干净铁液表面的渣，铁液表面应放覆盖剂(珍珠岩、草木灰等)，防止铁液氧化。选择合适的浇注温度，应不低于1350。

(3)浇注系统要使铁液流动平稳，应设有集渣包和挡渣装置(如滤渣网等)，避免直浇道冲砂。

(4)铸型紧实度应均匀，强度足够;合箱时应吹净铸型中的砂子。

【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，圆盘螺母厂，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，大量圆盘螺母，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：石墨漂浮的影响因素有哪些?

- 1、碳当量：碳当量过高，以致铁液在高温时就析出大量石墨。由于石墨的密度比铁液小，在镁蒸汽的带动下，使石墨漂浮到铸件上部。碳当量越高，石墨漂浮现象越严重。应当指出，碳当量太高是产生石墨漂浮的主要原因，但不是主要原因，铸件大小、壁厚也是影响石墨漂浮的重要因素。
- 2、硅：在碳当量不变的条件下，适当降低含硅量，有助于降低产生石墨漂浮的倾向。
- 3、稀土：稀土含量过少时，碳在铁液中的溶解度会降低，铁液将析出大量石墨，圆盘螺母厂家，加重石墨漂浮。
- 4、球化温度与孕育温度：为了提高镁及稀土元素的吸收率，国内试验研究表明，球化处理时最适当的铁液温度是1380~1450。在此温度区间，随着温度升高，圆盘螺母，镁和稀土的吸收率增加。
- 5、浇注温度：一般情况下，浇注温度越高，出现石墨漂浮的倾向越大，这是因为铸件长时间处于液态有利于石墨的析出。A.P.Druschitz与W.W.Chaput研究发现，若缩短凝固时间，随着浇注温度升高，石墨漂浮倾向降低。
- 6、滞留时间：孕育处理后至浇注完毕之间的停留时间太长，为石墨的析出提供了条件，一般这段时间应控制在10min以内。

圆盘螺母厂家-骏龙球墨铸铁【优质商家】-圆盘螺母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)为客户提供“球墨铸件,灰铁铸件,机械配件加工”等业务，公司拥有“骏龙”等品牌。专注于工业制品等行业，在河北沧州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：李经理。