

骏龙球墨铸铁【厂家直销】铸造螺母图片 铸造螺母

产品名称	骏龙球墨铸铁【厂家直销】铸造螺母图片 铸造螺母
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】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：影响球铁缩松的规律

球墨铸铁铸件的模数，铸件模数大于2.5，容易实现无冒口铸造，但有专家对此规定限制值，有疑问。一般来讲，比较厚大铸件，由于石墨化膨胀，容易铸造无缩松铸件。此时，碳当量控制不要大于4.5%，避免石墨漂浮。而热节分散的薄小铸件，容易产生缩松，通过冷铁，铬矿砂或局部内冒口设置解决。特别要注意浇冒口系统的补缩，一般来讲，冒口尽可能使用热冒口，避免冷冒口使用。

- 2、要充分注意砂箱的刚度和砂型的硬度。在砂箱刚度和砂型紧实度方面，设置再充分都不为过。
- 3、浇冒口工艺设计的合理性。尽可能使用热冒口加冷铁，冷冒口补缩效果很差。
- 4、铸型的冷却速度。
- 5、浇注温度和浇注速度的合理选择。一些比较厚的铸件，可以考虑适当调高浇注温度，铸造螺母图片，同时延长浇注速度来解决缩松。同时利于二次氧化渣浮出铸件内部，增加探伤检测的合格。
- 6、化学成分的合理选择和适当的残余镁，稀土含量。
- 7、在砂型冷却条件下，铸造螺母商家，争取较多的石墨球数对减少缩松有利，对提高力学性能有利。

8、比较好的原材料和好的铁水冶金质量，要特别注意铁水不要在出炉前高温下保持时间过久，同时出炉前做好增加铁水石墨结晶核心的预处理，这样可以提高石墨球数，减少缩松。

【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：皮下气孔缺陷分析及解决措施

根据气孔的外观，我们判断为皮下气孔并且分为两种，一是内部发亮的皮下气孔，二是内部发黑的渣气孔。我们知道，金属液与铸型(包括型砂、砂芯、涂料、冷铁)，金属液与熔渣，或金属液内部某些元素、化合物之间发生反应形成的气孔，称为反应气孔，这类气孔一般位于铸件表皮下面，称为皮下气孔，在球墨铸铁件潮膜砂造型时，产生气孔中的气体为 H_2S 、 H_2 、镁蒸气等，这是形成一种气孔的原因;而第二种渣气孔，我们分析是由于金属液氧化造成的。根据上述分析，铸造螺母，我们对熔炼及浇注、制芯、砂处理、造型等各工序进行了整体分析，并针对发现的问题制订相应的解决措施。

(1)降低球化剂的加入量，将球化剂从占铁液量的1.7%降低为1.5%，严格控制Mg含量，必须保持在 $wMg < 0.05\%$ 。

(2)对浇包、孕育包进行严格烘干，对球化剂、孕育剂进行适当烘干，很大程度地保证其干燥。

(3)使用硅钡孕育剂替换现用的硅锶孕育剂，加入量保持不变。

(4)提高浇注温度，将浇注温度由1360 ~ 1370 提高到1380 ~ 1390 。

(5)加快出铁、倒包速度，尽量减少铁液被氧化的可能性。

【沧州市骏龙球墨铸造有限公司】位于河北省沧州市，铸造螺母生产厂家，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：铸铁平台的铸造工艺和方法

一、粘土砂湿砂造型工艺多年的生产实践表明，具有成本低、污染小、效率高、质量好等优点的射压、气冲造型和静压造型等高度机械化、自动化、高密度湿度造型工艺，将成为我国今后中、小型铸件生产的重要发展趋势。

二、树脂砂造型造芯工艺：通过开发无或少污染的粘结剂、催化剂，研究与之配套的环保处理设备，广泛应用和发展树脂自硬砂、冷芯盒自硬工艺、温芯盒法及壳型(芯)法树脂造型工艺的产品铸铁平板，铸铁平台、铸铁方箱，弯板、机床床身铸件等。

三、水玻璃砂造型造芯工艺：研究水玻璃的净化及改性以提高其粘结性能，开发新型水玻璃砂旧砂再生

回用工艺及设备，进一步推广酯硬化水玻璃砂在中大型铸铁平板上的应用。

四、铸造涂料：扩大和加强转移涂料、表面合金化涂料的应用领域和机理研究。

骏龙球墨铸铁【厂家直销】(图)-铸造螺母图片-铸造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）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！