

HT200路灯灯座 亳州路灯灯座 辉煌铸造

产品名称	HT200路灯灯座 亳州路灯灯座 辉煌铸造
公司名称	庆云辉煌精密铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州市庆云县迎宾路东首
联系电话	13336270918

产品详情

灰鐵鑄造的組織特點

工业上常用鑄鐵的成分範圍：2.5~4.0%C，1.0~3.0%Si，0.5~1.4%Mn，0.01~0.20%S。除此之外，還含有Cr，Mo，V，Cu，Al等元素。

灰口鐵鑄造的組織特點是具有片狀的石墨，其基體組織分為三種類型：鐵素體、珠光體、鐵素體+珠光體。

通常，C和Si能有效地促進石墨化的元素。為了保證鑄鐵在澆鑄能夠得到灰口，且不至於得到過多和粗大的石墨片，HT200路灯灯座，通常將鑄鐵的成分控制在2.5~4.0%C及1~2.5%Si。

鑄鐵中Al、Cu、Ni、Co等元素也會促進石墨化。S、Mn、Cr、W、Mo、V等碳化物形成元素則阻止石墨化。S不僅強烈的阻止石墨化，還可以降低鑄鐵的機械性能和流動性。一般控制在0.1~0.15%以下。Mn雖然可以阻止石墨化，但是他可以與S生成MnS，其含量0.5~1.4%。

灰口鐵可以看作是鋼的基體與片狀石墨的夾雜。因此石墨片越少，越細，越均勻，鑄鐵的機械性能越高。鑄鐵中石墨片的含量與含C和Si量有關，尤其是C。但含C和Si量低會增加鑄鐵的白口傾向，形成白口或麻口組織。

如何提高灰鐵鑄件的硬度

如何提高灰鐵鑄件的硬度?這是好多企業遇到的難題。下面我們從主要從爐料配比、化學成分、鐵液過熱及復合孕育等方面提高灰鐵鑄件硬度來進行講解。

1、爐料配比爐料配比

用生鐵+廢鋼+回爐料+增碳劑的方法，利用增碳劑里的氮改變石墨的形態和長度來提高灰鐵鑄件的硬度。

2、控制化學成分

(1)許多熔煉公司認為硫元素有害，硫在鐵液中的含量越低越好，其實也不是這樣，在灰鐵鑄件中應考慮“硅碳化”和“錳硫比”。即 $Mn=1.71S+(0.2\sim 0.5)$ 。HT250化學成分表：

CPSiMnTiS

3~3.3 0.121.65~2.050.7~1.1 0.05 0.12

(2)低合金化，加去一兩種合金元素，加入時，應考慮碳元素的含量，不要盲目追求硬度。

3、鐵液過熱

對於灰鐵鑄件，在一定範圍內提高鐵液溫度能使石墨細化，基體組織致密，鑄鐵的抗拉強度和布氏硬度有所提高。鐵液過熱溫度控制在1500-1530，過熱時間控制在10min之內為好。

灰鐵鑄件澆注溫度的正確選擇

1、澆注溫度過高將大大提高廢品比例

澆注溫度過高會引起砂型漲大，特別是具有複雜砂芯的灰鐵鑄件，當澆注溫度 1420 時廢品增多，澆注溫度為1460 時廢品達50%。在生產中，亳州路燈燈座，利用感應電爐熔煉能較好地控制鐵液溫度。

澆注溫度過低時可能形成的缺陷

硫化錳氣孔 此種氣孔位於灰鐵鑄件表皮以下且多在上面，常在加工後顯露出來，氣孔直徑約2~6mm。有時孔中含有少量熔渣，金相研究表明，此缺陷是由MnS偏析與熔渣混合而成，原因是澆注溫度低，同時鐵液中含Mn和S量高。

HT200路燈燈座-亳州路燈燈座-輝煌鑄造由慶雲輝煌精密鑄造有限公司提供。行路致遠，砥礪前行。慶雲輝煌精密鑄造有限公司（www.sdhhzz.com）致力成為與您共贏、共生、共同前行的戰略伙伴，更矢志成為工業鍋爐及配件具影響力的企業，與您一起飛躍，共同成功！