

液压制砂机锤头价格 杭州液压制砂机锤头 巩义鹏鑫铸造

产品名称	液压制砂机锤头价格 杭州液压制砂机锤头 巩义鹏鑫铸造
公司名称	巩义市鹏鑫铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市新中镇新中村
联系电话	13700868611 13700868611

产品详情

1、锤头使用要早反面。次使用锤头打击部位截面的1/3，反面后使用2/3。这样既能防止锤头磨损过半产生锐角而易断裂；又能使磨损面与物料的打击角度尽可能接近垂直，变摩擦磨损（重度磨损）为打击磨损（轻度）。

2、多筛少磨。破碎机前多加筛子，筛子后面加回路将大块再回到破碎机，液压制砂机锤头厂家，不要寄希望一次破碎成型；把石面、粘土、杂质--等排除在破碎机之外，不做重复的无用功；同时也减轻了破碎腔内的压强，同样能减少磨损。

3、水份、粘土、过多杂质、山皮杂草会使影响物料流动、变滑、变稠；进而缓冲锤头的打击力，堵塞筛孔、增加压强、排料不畅；该影响宏观上讲能影响磨损相当惊人。湿态磨损是干态磨损的10倍，在球磨机研磨体中已得到行业公认。

4、喂料必须平衡、均匀；进出料通畅、通顺、通风；以保证破碎腔内不积存物料。否则锤头将掩埋在堆积物料中，增加磨损面及磨损系数；破碎腔内压强也会逐步加大，排料只能靠锤头的运动挤压，从而增加各方面磨损。

5、锤头前冲、物料后走，杭州液压制砂机锤头，成分水状将物料向破碎腔两边排挤，造成两端锤头比中间锤头磨损厉害，同时也加快了边护板的磨损。所以要用锤垫环尽量将边锤头靠边安装。

6、筛孔的大小、形状的调整也是有讲究的，要结合物料矿石的晶体组织结构；无筛板比有筛板漏料快，长条筛孔漏料比方孔快，液压制砂机锤头报价，方孔筛板比园孔快。

7、锤头与筛板的间隙也要注意调整，长短锤搭配使用比较有利。

8、有时加快或调整转速，也能起到改变摩擦与打击磨损的作用。

高铬锤头的铸造工艺有多种，我们拿常见的消失模铸造举例，高铬锤头中的合金配比只是各种特性的铬钼镍锡铌铜等合金熔炼在一起，铸造高铬合金重中之重，热处理。高铬锤头的热处理分为三种方式，退火，淬火，回火。用做菜来讲就是，大火加热，加水降温，小火闷锅。退火就是把铸造好的高铬锤头，冷却后，归类整齐空隙得当的装入电热炉床上。

耐磨锤头(1) 所有的高铬铸铁打击面好用金属型铸造，必须经过淬火及回火处理方能使用，金相组织应该为共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体。(2) 高锰钢铸件必须进行水韧处理，水韧处理的温度不低于1040℃，金相组织应为奥氏体+碳化物(微量)。(3) 超高锰钢必须经过正火预处理再高温淬火处理方能使用，金相组织应奥氏体+碳化物(微量)。(4) 锤柄应经过调质处理，至少必须经过正火处理才能使用。(5) 锻打锤头的破碎机锤头部分必须经过淬火处理才能使用。

液压制砂机锤头价格-杭州液压制砂机锤头-巩义鹏鑫铸造(查看)由巩义市鹏鑫铸造有限公司提供。液压制砂机锤头价格-杭州液压制砂机锤头-巩义鹏鑫铸造(查看)是巩义市鹏鑫铸造有限公司今年新升级推出的，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：乔经理。