

供应破碎机耐磨锤头破碎机锤头高铬锤头高铬耐磨锤头破碎石料厂家

产品名称	供应破碎机耐磨锤头破碎机锤头高铬锤头高铬耐磨锤头破碎石料厂家
公司名称	清河县鑫凯耐磨焊接材料厂
价格	14.00/公斤
规格参数	材质:高铬 型号:齐全 产地:河北
公司地址	清河县葛仙庄镇王家嘴村西行500米路南
联系电话	15231938899

产品详情

河北省邢台市清河县鑫凯耐磨焊接材料厂是一家“高科技企业”。本公司有着多年的生产经验，和完善的工艺配方，生产各种特种焊接材料，我公司的焊接材料以质量优，品种多，型号服务周到，深受广大拥护的信赖，产品销往，并远销国外。产品质量严格执行国家标准。本公司秉承“顾客至上，锐意进取”的经营理念，坚持“质量”、“客户”的原则为广大客户提供的服务。欢迎广大国内外客户来人、来电、网上洽谈。主要产品：《耐磨焊条》、《不锈钢焊条》、《铸铁焊条》、《钴基焊条》、《阀门焊条》、《模具焊条》、《耐热钢焊条》、《镍及镍合金焊条》、《铜及铜合金焊条》、《铝及铝合金焊条》、《银焊条》、《银焊片》、《银焊丝》、《耐磨焊丝》《不锈钢焊丝》、《钴基焊丝》、《镍基焊丝》、《铜及铜合金焊丝》、《铝及铝合金焊丝》《砖机配件》《矿山机械耐磨件》、《耐磨铸钢铸铁件》、《合金锤头》、《破碎机锤头》、《高锰钢锤头》、《高铬合金锤头》、《耐磨搅拌刀》，《陶瓷搅拌叶》，《复合耐磨搅拌刀》、《雾炮机》、《洒水车》、《车间喷淋》可定做各种规格的

在原有生产锤头的基础上，超出常规的加入大量贵重和稀有合金生产出可以抵抗严酷磨料磨损！

优化匹配化学成分，采用多种合金变质处理，铌钒等贵重元素强化基体！

采用真空铸造、定向凝固技术、晶粒大大细化，从根本上杜绝铸造缺陷！

与同类产品相比具有综合性能好、可靠性高、耐磨性强、价格低等优

量身定制 精心打造

合金耐磨板、复合耐磨板、耐磨堆焊复合板、耐磨合金钢板本公司本着“诚信、务实、严谨”的企业宗旨，竭诚欢迎海内外客户莅临本公司参观指导，共创美好未来。”的经营理念，坚持“客户”的原则为广大客户提供的服务。欢迎来电洽谈业务！

河北鑫凯合金锤头铸造厂以诚信、实力和产品质量获得业界的高度认可。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

锤头材料的选择

锤头是锤式破碎机的主要易损耐磨配件，耐磨性能的好坏直接影响到锤式破碎机的工作效率。目前市面常见的锤头有高铬铸铁、高锰钢、低合金耐磨钢锤头以及双金属锤头，这些破碎机锤头有哪些优劣势呢？河北鑫凯合金锤头铸造厂是耐磨合金锤头、高铬合金锤头、破碎机耐磨配件、耐磨篦板、耐磨衬板、高锰钢配件、超耐磨破碎机锤头、铬钒钼锤头、各种破碎机设备配件、金属粉碎机系列等产品生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

高铬铸铁锤头，高铬铸铁凭借其的韧性和硬度被公认为是目前研发破碎机锤头比较理想的耐磨材料，且组织中含有大量高硬度的碳化物，所以高铬铸铁锤头的使用寿命是高锰钢锤头和低合金钢锤头的3-4倍。但是，高铬锤头由于稀有金属元素的添加导致直接提升了锤头的研发成本

低合金耐磨锤头，硬度高、韧性好、耐磨性能优良并且研发成本低，在市场占有一定的销售份额。然而，低合金耐磨钢硬度很高，一般硬度过高则脆性增大，这样将加大了锤头断裂的风险。此外，低合金耐磨钢的组织中不含或只含有少量的高硬度的碳化物，所以该锤头的耐磨性能仍然不够理想，不能满足市场日益增长的耐磨性需求。

为了满足日益增长的破碎业的需求和市场的需要，河北鑫凯锤头铸造厂生产出了双金属锤头。我公司生产的双金属锤头，采用特殊的工艺使两种金属液体同时浇注，从而使得锤柄部分有韧性，锤头部分有硬度、耐磨度，的提高了产品的使用寿命，本产品广泛应用于矿山、洗选、耐火、水泥等行业。河北鑫凯合金锤头铸造厂生产破碎设备耐磨锤头以及合金耐磨铸件！

高锰钢

高锰钢是传统的耐磨材料，距今已有100多年的历史。高锰钢铸态组织为奥氏体和部分碳化物。碳化物数量多时会在晶界上以网状出现，严重割裂基体组织，降低了基体组织的韧性；但经过水韧处理后，基体组织完全奥氏体化，塑性和韧性大大提高，化学成分及性能见表1。在较大的冲击或接触应力的作用下，高锰钢表层奥氏体组织发生相变硬化和加工硬化，原始硬度由HB180~200迅速上升到HB450~500，耐磨性得到的提高。

外载荷越大，高锰钢表层加工硬化程度越高；但从表面向内的变形程度逐渐减少，加工硬化程度逐渐降低；因此加工硬化层的下面仍是奥氏体组织，它与硬化层牢固地结合在一起，具有良好的抗磨料犁削磨损性能和较好的抗冲击疲劳性能。当表层硬化层逐渐被磨耗的同时，在强烈外载荷的作用下，硬化层不断向内发展，始终维持稳定的硬化层，具有较好的抗磨性能。

合金化高锰钢

为了进一步提高高锰钢的耐磨性能，在保留足够韧性的前提下，对高锰钢进行合金化处理，研制了改性合金高锰钢。如单独或复合加入Cr、Mo、V等，改善高锰钢的屈服强度、奥氏体加工硬化能力、晶粒细化度、弥散强化程度等，进一步提高高锰钢的使用寿命河北鑫凯合金锤头铸造厂破碎机锤头配件生产破碎设备以及合金耐磨铸件!

Cr是强扩散元素，影响碳的扩散过程，提高奥氏体的稳定性、屈服强度和淬透性。Cr是较强的碳化物形成元素（与Mn比较），能形成比 $(Fe \cdot Mn)3C$ 更稳定的 $(Fe \cdot Cr)3C$ 型合金渗碳体。当Cr含量超过2.5%时，基体组织韧性急剧下降。高温时，Mo固溶奥氏体，冷却凝固后部分固溶于体中，部分分布在碳化物中，改善奥氏体沿树枝晶发展的倾向，抑制过冷奥氏体分解，提高奥氏体的稳定性。合金化高锰钢经过沉淀强化热处理，晶粒细化，奥氏体晶界基本无碳化物出现。虽然基体上有部分碳化物，但呈细小颗粒状均匀弥散分布，是奥氏体基体的强化相，大大提高了合金高锰钢的耐磨性。

锰钢镶铸高铬合金铸铁、镶铸钢结硬质合金河北鑫凯合金锤头铸造厂专注您的破碎机锤头配件以及合金耐磨铸件!

高锰钢韧性高，抗强烈冲击能力高。高铬合金铸铁合金含量高，经过适当的热处理后，其组织为：M7C3型碳化物+马氏体+弥散分布的二次碳化物+残余奥氏体，宏观硬度达HRC60以上，抗磨损能力强。钢结硬质合金是以难熔金属碳化物（主要是TiC、WC）作硬质相，以碳钢为粘结相，用粉末冶金法制取的复合材料。其组织特点是，微细的硬质相晶粒均匀弥散地分布于碳钢基体中，具有较高的抗磨损性能。为充分发挥高锰钢优良的抗冲击性能和高铬合金铸铁（或钢结硬质合金）较强的抗磨损性能，采用镶铸生产，将两种材料有机地结合在一起，经水韧处理后，获得具有较高综合性能和抗磨损性能的复合新材料。

具体镶铸生产工艺过程为：在型腔某部位预先放入具有良好耐磨性的预制块（高铬合金铸铁或钢结硬质合金），然后向型腔内浇注具有良好韧性的母液（高锰钢），通过母液强烈的热作用，使镶块与母液接触的界面上在一定的时间内处于熔化或溶解状态并发生元素的相互扩散及冶金反应，冷凝后，镶块与母材牢固的熔焊为一体。

综上所述，高锰钢、合金高锰钢、高锰钢工作表面堆焊耐磨层锤头适合石灰石品质较高（石灰石中硅含量 2%，抗压强度 120MPa）、锤头线速度较高（35~40m/s）、进料粒度较大（800~1000mm）、物料综合水分高（ 2%）的工况条件。高锰钢镶铸高铬合金铸铁、镶铸钢结硬质合金锤头适合石灰石品质较差（石灰石中硅含量 2%，抗压强度 120MPa）、转速较低（30~35m/s）、进料粒度较小（500~800mm）、物料综合水分较低（ 2%）的工况条件。

锰钢类锤头

锰钢是近年来在普通高锰钢（Mn13）标准成分的基础上通过提高碳、锰的含量发展而来的。它是在锰含量（质量分数）增加到4%~18%的同时，加入1%~3%的Cr和适量的Ti、V、Mo等合金强化元素，化学成分及性能见表2。锰钢的形变强化能力（加工硬化率）比普通高锰钢要好，相同形变量下，锰钢比普通高锰钢有更高的形变硬度。如变形20%时在，普通高锰钢形变硬度约为360HB，而锰钢形变硬度可达到400HB。在抵抗强冲击、大压力作用下的磨料磨损或凿削磨损方面，锰钢的使用寿命是普通高锰钢1.5~2倍。

双金属复合锤头：专打煤矸石、页岩、石灰石、水泥厂熟料。