

双液复合合金锤头 天阔双液复合锤头 双液复合合金锤头

产品名称	双液复合合金锤头 天阔双液复合锤头 双液复合合金锤头
公司名称	临沂天阔铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东临沂市高新技术开发区湖北路与泉重路交汇处向南300米路东
联系电话	13705392819 13705392819

产品详情

目前国内的破碎机锤头大部分使用高锰钢材质传统的高锰钢锤头耐磨性差，使用寿命短，双液复合合金锤头，耗材量大。为此，我们将锤头设计成锤柄和锤端分别制造。锤柄部分采用高锰钢或碳钢，使其具有足够的强韧性，锤头部分采用高铬铸铁。而高铬铸铁是一种具有优良耐磨性的材料，这样锤端就会有足够的耐磨性，同时由于高铬铸铁韧性较低，易发生脆性断裂，所以锤柄选择高韧性的高锰钢或碳钢材质，克服了单一材料的缺点。锤头在工作中所受的冲击力并不大，使高锰钢锤头的加工硬化效果不显著，其抗冲刷磨损能力差。由于Cr能起到强化奥氏体，提高钢的硬度、强度和耐磨性的作用，因此在高锰钢中加入Cr元素，可使锤头大大强化。在破碎铁矿石时，锤头的使用寿命比普通高锰钢提高50%。

合金锤头淬火时加热温度的选择是至关重要的。一般应根据含铬量和零件壁厚来选择更佳淬火温度。合金锤头淬火温度越高，淬透性越高，但淬火后形成的残余奥氏体数量也有可能越多。随合金中含铬量的增加，二次碳化物开始析出到转变为溶入为主的温度范围向高温方向移动，故合适的淬火温度也将随含铬量而变。含铬15%的白口铸铁，得到高硬度的淬火温度是940-970℃，而铬为20%时，则为980-1010℃。同时，淬火温度与铸件壁厚密切相关，壁越厚，淬火温度应选得越高。

公司拥有强大的技术力量和丰富的制造经验，双液复合合金锤头报价，总经理平宪忠多次获得省级以上科技进步奖，其中国家科技进步奖1次、国家机械委科技进步奖1次、山东省科技进步奖2次。公司现为钢铁耐磨材料产业技术创新联盟理事单位，中国铸造行业“千家重点骨干企业”，中国钢铁耐磨材料产业技术路线图参制单位，山东省企业技术中心，国家高新技术企业，是国家工信部确定的《铸造行业准入条件》的公告企业【中铸协准证字第0306260518号】。

双液复合合金锤头-天阔双液复合锤头-双液复合合金锤头报价由临沂天阔铸造有限公司提供。双液复合合金锤头-天阔双液复合锤头-双液复合合金锤头报价是临沂天阔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：平宪忠。