

(供应品优) 硬质合金顶锤，顶锤

产品名称	(供应品优) 硬质合金顶锤，顶锤
公司名称	株洲美特优硬质合金有限公司
价格	.00/个
规格参数	产地:湖南，株洲 牌号:MT20 主要金属含量:100(%)
公司地址	中国 湖南 株洲市 荷塘区大坪路56-3号
联系电话	86 0731 28481108 15973313602

产品详情

产地	湖南，株洲	牌号	MT20
主要金属含量	100(%)	杂质含量	0(%)
粒度	1.2(目)		

了解更多美特优合金产品，可进入我们门户网站

www.zz-meetyou.cn

主要牌号：mt20

其主要性能指标如下：

硬度 (hra) 90°

抗弯强度 2020

具有较高的硬度，是六面顶顶锤的首选牌号。

规格尺寸	单价 (元/个)
90 × h80 × e27 × f12	2200元
103 × h80 × e32 × f12.5	2968元
110 × h80 × e35 × f13	3540元
115 × h83 × e36 × f13	3990元
122 × h90 × e42 × f13	4950元
127 × h93 × e47 × f13	5700元

128 × h93 × e47 × f13	5940元
130 × h95 × e48 × f13	6195元

顶锤全称是硬质合金顶锤，是静压法构成超高压高温装置合成人造金刚石的关键部件。顶锤多数采用钨钴系列硬质合金制成，具有高强度，耐磨性和良好的韧性及热稳定。由于顶锤是安装在六面顶压机活塞的大垫块顶部使用的，当受油缸驱动一组六个顶锤闭合形成高压腔时，腔体内可达到10—20gpa以上的压力和摄氏1500 以上的温度，承受着压应力，拉应力，剪切应力和抗压强度处于超临界状态下工作。

顶锤的正确使用的研究

1) 六个顶锤的精确调整压机六缸加工的对中累计误差是至关重要的。有学者认为，可用偏心套装等调整压机本身的对中性，这只能说在没有办法时的补救办法，特别是压机越大累计对中误差也会加大。但当我们在压机加工中能做到在设计范围内，则不要以偏心套调整而放松要求。顶锤的上下、左右、前后三组应调整到一个中心点上，否则剪切力将会起较大的作用。2) 顶锤开机前的预热凡开机前均要通电预热15min或更长，然后正式合成。经验证明，这是提高顶锤寿命的重要途径。一般压力在工作压力的1/3左右为宜。现在也有预热一小时以上的，这倒没有必要，预热到微烫手为适度。3) 顶锤预留压力每次停机前，不要把压机的压力全部卸掉、压腔打开。一天或若干天合成后，顶锤几十次、几百次或几千次地连续升温、降温，升压、降压。热应力、压应力反复作用，这时突然把合成腔打开任其自由释放内应力，往往会造成钢环前沿边的顶锤掉了头；即使未掉头的，寿命也不长。一般这种预留压力在表压上是20~30mpa左右。4) 不停顿的合成有的工作都认为压机开动后，到一定的阶段应停下来“休息休息”。这种观点是极其错误的，是静止看问题的结果。我们主张一旦开机，除非特殊机故，不得随意停机。这是因为它升温升压；降温、降压，在整个过程中已造成了一种动态平衡。这种动态平衡越是稳定对提高顶锤寿命越有利，这种运动动态平衡不易获得，一旦获得金刚石产量高、质量好，消耗极低。5) 加热顶锤顶部平面不得有叶蜡石粉这是非常容易发生的事，一旦发生极易烧伤顶锤，造成小裂纹，最终使顶锤碎裂。6) 合理的堵头以前笔者曾提到防止“点”接触改为“面”接触。后来有工作者改为整体钢堵头，不再加钼片。笔者认为这种改变是很好的，只是随着腔体的不断变化，堵头的“面”也应该有所变大，否则又成了“点”，而达不到目的。在研究大腔体粉末触媒合成块时开始是用腔体多大，堵头多大的大堵头，作者曾建议用小堵头，当时这种意见并没有接受，但后来实践小堵头确实有优越性，所以很快在全国推广，这是很好的例证。堵头长了锈易烧顶锤，有叶蜡石粉易烧顶锤，都同出一原因。7) 冷却顶锤以前谈到改变钢环设计，加强水冷问题。但亦不得过冷。过冷会造成棒温差过大，对稳定地提高金刚石质量有影响。这里再提出是油箱冷却问题，可用紫铜蛇形管；也可用汽车的水冷却器，使压机整个体系温度降下来，保证了压机性能的稳定性的，这在炎热的夏天或南方更显重要。