

板式给料机部件材质和热处理工艺

产品名称	板式给料机部件材质和热处理工艺
公司名称	江苏天鹏机电制造有限公司
价格	16200.00/台
规格参数	材质:40Cr 硬度:HB220-250 产地:江苏
公司地址	江苏南通海安市海安镇通杨路
联系电话	0139-62789726 13962789726

产品详情

板式给料机部件材质和热处理工艺

江苏联源公司生产的板式给料机，作为输送机的一种，有得天独厚的优势，相比其它输送机，板式给料机能负载起到，能承受较大的料仓压力，也能承受大块物料的冲击（为了保护板式给料机，须在开机前在槽板上铺设一层料垫，让料砸料），影响板式给料机产品质量和使用寿命有好多，设备的设计水平，制造质量，关键部位的选材和热处理等。以下内容就板式给料机关键部位选材和热处理做一些说明。

板式给料机关键部位包括：板式给料机头尾轴，链轮，槽板，滚轮，链条等。

一：板式给料机头尾轴材质和热处理

头轴的作用是电机和减速机的传动扭矩通过头轴传输到与之相配合的链轮，有链轮带动链条转动，要求头尾轴有一定的确定和韧性，能承受较大的扭矩。

主动轴材料:40Cr

热处理方式:调质

硬度:HB220-250

二:板式给料机链轮材质和热处理

链轮安装在板式给料机出料端机架上的驱动轴，由链轮带动与之相配合的链条转动，链条的运动带动槽板沿固定的轨道运行，链轮是易损件，一定时间后需要更换。

链轮材质:ZG310-570，

链轮热处理工艺：齿面淬火处理

淬透层深度：2-2.5mm

硬度：44-52HRC；

三:板式给料机槽板材质

槽板要承受部分料仓压力，也要承受大块物料的冲击力，而且槽板和物料直接接触，板式给料机运转一定时间后，会造成槽板变形和磨损，要求槽板有较大的韧性和耐磨性。

槽板材质：16Mn

加工方式：双圆弧形、冷压成型

处理方式：两侧支板表面高频淬火

表面硬度：HRC 40 ~ 45

四:板式给料机滚轮材质和热处理

对于重型板式给料机滚轮有二种

支重轮：主要由滚轮、支座、轴、滚动轴承（长辊为滑动轴承）等件组成。一是支承链条正常运行，二是支承槽板，防止受物料冲击产生塑性变形。

托链轮：是支承回空链条防止产生过大的挠度，影响链条正常运行。

承重滚轮、托链材质：采用合金钢制造

热处理工艺：淬火处理HRC45—50，表面硬度高、耐磨损、更换方便。

对于中型板式给料机滚轮

滚轮有支承座和槽板固定，滚轮在轨道上滚动，带动槽板和槽板上的物料运动。

滚轮轮体材料：45#优质碳素钢

热处理方式：表面高频淬火

表面硬度：HRC45-50

五:板式给料机链条材质和热处理

板式给料机链条的作用

- 1、通过链条与链轮之间的作用，来完成对物料的输送。
- 2、通过链条对链板进行固定及支撑。

轻型和中型板式给料机链条材质：合金结构钢链

销轴材质：40Cr、

链板材质：40Mn

处理方式：淬火后中温回火

表面硬度：HRC36 ~ 42

重型板式给料机链条通常用履带链条.

链条材质：35MnB

处理方式：调质高频淬火

表面硬度：HRC52 ~ 57

以上是板式给料机主要部件材质和热处理工艺，供板式给料机用户参考。