

# 爱立许（RV24）强力混炼机壁部刮刀

产品名称	爱立许（RV24）强力混炼机壁部刮刀
公司名称	马鞍山市富峰机械科技有限公司
价格	1500.00/件
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望工业园内
联系电话	0555-6766885 18325579858

## 产品详情

马鞍山市富峰机械科技有限公司,本公司集开发、研究、制造、生产为一体,专业生产德国eirich爱立许混炼机耐磨配件,混砂机配件,混捏机配件,混合机配件,针对环保、玻璃、耐火、铸造,球团行业各种混砂机配件等耐磨产品。公司拥有焊接配件,钣金车间,拥有自动直缝焊接机床设备,车床,铣床,进口加工中心,等设备。随着国外许多混炼机、混砂机设备不断进入市场,一些进口设备急需更换易损部件,这将给用户带来很大的烦恼。其一,是进口易损件价格非常昂贵;其二,是进口易损件交货周期都很长,根本无法弥补损失。为解决国内用户的后顾之忧,我公司开发了国外设备易损件这类产品,已得到了用户高度的评价。

我公司有近十年铸造加工和铸仿着名品牌易损件的历史,并与上海有关院校金相研究中心,共同开发混炼机浆叶,刮板、刮刀、刀架、刀片、卸料弧形刮板、底部衬板、壁部衬板、齿圈,等新品种。全部采用高合金材料,钨钢合金镶嵌焊接,易损件从小到大,适应性能非常全,选用国内公认的合金材料,材料组织结构和提高材料淬透性的技术,通过科学合理的热处理,使衬板、浆叶、刀片、刀架、刮板等构件的强度、韧性和耐磨性达到优秀配合,产品质量永远优秀一步。

我公司一贯追求以优质的产品、优良的服务进入市场,本着“自信、自强、更高、更好”的企业精神。诚恳欢迎和感谢国内外新老客户与我们共同创造美好的未来。

硬质合金是种高生产率的工具材料,是将高熔点、高硬度的金属碳化物粉末与黏结剂混合,用粉末冶金法压制各种所需形状的工件。硬质合金与钢的焊接主要用于机械加工的刀具、刃具、模具、采掘工具和以耐磨作为主要性能的各种零部件,特点是可以节省大量的贵重金属,降低生产成本,提高零部件的使用寿命。硬质钨合金工具在各工业部门已经得到广泛的应用,并收到了显著的效果。

我公司在耐磨行业中提出了高标准的耐磨钢板质量要求:堆焊硬度hrc63;络含量一般为28,在500—600度高温工况中仍具高耐磨性,回火硬度hrc63保持不变。耐磨性是低碳钢板的1.5倍以上。我公司生产的耐磨钢板可以机加工,根据不同母板厚度可以卷曲不同弯曲率的弧形,此外我公司具有很强的机加工能力,可以根据客户的要求提供耐磨衬板成品。

超耐磨复合陶瓷搅拌器具我公司针对环保、铸造、玻璃制造、耐火材料等行业、原料混合机、混练机等搅拌器具磨损严重的现象，借鉴黄河三门峡、小浪底水利枢纽发电机涡轮抗击泥沙冲刷新技术，而开发研制成功的，是当前普遍使用的高络铸铁、高锰钢、镶嵌硬质合金、堆焊耐磨层等刮刀、搅拌翅的理想替代产品。

广泛适用于环保、铸造、耐火材料、玻璃制造、建筑陶瓷、砂型铸造、电厂除尘等行业的混料和混炼。经洛阳玻璃股份有限公司原料厂，在德国eirich公司制造的dzv29——300I及4000I型和国产nqh3000型强制式混合机上实验（高线速度达18.2米每秒）证明：使用寿命均在5000小时以上，相同条件下是高锰钢的16倍、高络铸铁的12倍、硬质合金的2.3倍。

本公司采用乙炔火焰铜焊乙炔焰的焰心温度高达3000 ° c左右，在铜焊加热时应避免用焰心直接喷射硬质合金，以免温度过高产生裂纹。铜焊前先将铜焊剂、铜料和硬质合金依次放好，用还原火焰在靠近硬质合金的底部基体部分进行预热。当预热温度达到700~800 ° c钎剂开始熔化时，再从上面加热硬质合金片及周围的焊缝，直到铜料熔化呈晶亮的液态，并沿侧面焊缝渗至表面。此时应抬高火焰，使焰尾继续沿焊缝四周加热，以保持铜焊温度。同时用金属棒拨动刀沿刀槽往复移动2~3次，调整并压紧刀片，把多余的钎料及熔渣排出。排渣后，即可进入保温箱或保温介质中保温2~3小时，使之缓慢冷却。缓冷后的刀具，如在经过消除应力的回火处理，能收到更好的效果。回火温度约300 ° c，保温6小时后随炉冷至室温。