掘进机铲板部截齿

产品名称	掘进机铲板部截齿
公司名称	山西科泰矿用装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	太原市迎泽区桃园北路72号铭鼎国际12层1205-1206
联系电话	15525061155 15135138732

产品详情

产品名称：截齿

产品分类：

采煤机用截齿：

型号：U82/U84/U85/U92/U94/U95/U170；

用途：与采煤机配套使用，适用于煤矿开采。

掘进机用截齿：

型号：U75/S100/S120/S150/S135/U47

用途：与掘进机配套使用，适用于巷道掘进。

采煤机截齿产品介绍：

采煤机截齿可分为普通截齿，耐磨截齿，硬岩截齿，无火花截齿，超硬岩 截齿和砂岩截齿。

采煤机耐磨截齿就是加耐磨层的截齿，硬岩截齿和超硬岩截齿都是用于坚硬岩上的截齿，砂岩截齿就是带有合金条的截齿，无火花截齿是用等离子激光技术在截齿上焊接一层合金耐磨层，这款最适用于瓦斯煤矿。

加工工艺：

42CrMo材质刀体的常规热处理工艺为：840°C油淬+360～400°C回火。 35CrMnSi材质刀体的常规热处理工艺为：880°C油淬+380～430°C回火。有条件的生产厂家也可采用880°C加热保温+280～320°C等温淬火，然后空冷的热处理工艺。

截齿失效常见原因：

1. 硬质合金头质量问题，硬质合金头中含有石墨杂质，晶粒分布不均匀，部分硬质合金中有裂纹存在，在冲击载荷的作用下，截齿刀头处于高应力状态，当遇到坚硬的煤岩，高压应力超过硬质合金的强度极限时便发生脆裂。如果硬质合金中Co元素含量不足，导致韧性不足，在冲击载荷的作用下，硬质合金刀头也容易脆裂。 2. 钎焊残余应力大，截齿多采用铜锌钎料，其焊接温度达到920摄氏度以上，硬质合金、钎料、基体金属间膨胀系数差别很到，冷却时3种材料收缩程度不同，其中铜收缩量最大，基体金属次之，硬质合金最小，这样必然在硬质合金与钎料，钎料与基体金属间存在很大的拉应力，导致焊缝强度下降，截割时受到强大的冲击力负荷，导致硬质合金头脆裂。

1.磨料磨损。合金中有的合金元素含量达不到要求，含有石墨杂质，晶粒分布不均匀，孔隙多，组织不均匀，这是造成硬质合金头磨损的主要原因；齿体材料质量性能不稳定，热处理过程控制不当是造成齿体磨损的原因。

2.红硬性较低导致的磨损。红硬性是指道具材料在高温下保持高硬度的能力。理论上硬质合金可以在800-1000°C的高温下保持高硬度，但由于硬质合金的生产存在一些现实问题使得截齿的红硬性较低。截齿在截割煤岩时，刀头表面温度可达600-800°C，其硬度下降50%左右，材质的软化加速了截齿的磨损。

由于焊接和形状设计的原因，导致合金头脱落。