

掘进机刀型截齿

产品名称	掘进机刀型截齿
公司名称	济宁市千牛机械设备有限公司
价格	11.00/件
规格参数	品牌:千牛 型号:掘进机截齿 产地:山东
公司地址	山东省济宁市任城区金宇路18号谢营科技大厦1105 (注册地址)
联系电话	13235379080

产品详情

铲形截齿 厂家直销 甘南

金刚石截齿加工工艺

42CrMo材质刀体的常规热处理工艺为：840 油淬+360~400 回火。35CrMnSi材质刀体的常规热处理工艺为：880 油淬+380~430 回火。有条件的生产厂家也可采用880 加热保温+280~320 等温淬火，然后空冷的热处理工艺。但是国外刀头的耐冲击性和耐磨性比较明显地优于国产刀头合金，主要是由于国产刀头合金原料纯度低，粉末成型工艺落后造成的，为此，对硬质合金新材料新工艺进行了研究

刨煤机截齿产品介绍

U系列截齿是用于采煤机上的采煤，包括U47，U62，U765，U76，U82，U84，U85，U92，U94，U95，U100，U119，U138，U170等。

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。在硬质合金研究方面，与株洲硬质合金厂合作，对硬质合金进行了研究，研制的截齿刀头选用了优质原料，改进成型工艺和合金制取工艺(高纯钨粉)

采煤机采用先钎焊刀头后整体热处理截齿的制造工艺时，沿圆周方向堆焊一个宽度约20-30mm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。

U92进口截齿，U95截齿，掘进齿套分为两大类主要有采煤机截齿U82、U84、U85、U92、U94、U95；掘进机截齿U47、U120、U135、S100合金截齿高耐磨，耐腐蚀，防脱头，永不生锈，耐高温（1100度），防崩裂。但是国外刀头的耐冲击性和耐磨性比较明显地优于国产刀头合金，主要是由于国产刀头合金原料纯度

低,粉末成型工艺落后造成的,它们之间的磨擦磨损本产品钢体选用经过热处理高强度合金钢,达到40 - 45度,表面基本无氧化,保持高强韧形和高耐磨性;刀头选用高质量经过等温淬火工艺热等静压的硬质合金,硬度不降低。广泛用于各种综采机、综掘机、连采机。可根据不同的煤岩、半煤岩设计生产性能不同的截齿,满足客户的不同需求。为此,对硬质合金新材质新工艺进行了研究,间隙太小,妨碍钎焊料流入;间隙过大,破坏钎焊缝的毛细管作用,使钎料不能填满焊缝间隙本公司生产的工程截齿进一步优化或强化刀头部分使用性能,同时还受到采煤过程中诸多因素的影响可用于采煤机滚筒的煤炭开采。与传统的截齿相比有以下优点: 1、使用寿命长,是传统截齿的1.5倍。 2、工作效率高:是老式截齿的2.5倍。 3、节能效率高:因更换次数大幅度下降,缩短了采煤机的停机时间,降低了采掘成本。

公司名称:济宁市千牛机械设备有限公司

业务经理:李经理

电话;0537-2609090

手机;17560729381(同微信)

QQ;78599250