

优质高锰钢衬板厂 高锰钢衬板厂 金安区东飞耐磨铸造厂

产品名称	优质高锰钢衬板厂 高锰钢衬板厂 金安区东飞耐磨铸造厂
公司名称	六安市金安区东飞耐磨铸造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省六安市金安区双河镇九十铺工业园
联系电话	18712302777

产品详情

公司生产的颚式破碎机衬板采用HT200材料浇注而成，原材料化学成分稳定，确保其力学性能。在受到大于额定载荷的外力冲击时，高锰钢衬板厂，能迅速折断保护主机不受损伤，电机不被烧坏。

鄂式破碎机配件-齿板：

我公司生产的颚式破碎机齿板采用ZGMn13Cr2材料浇注而成。本品在原有高锰钢的基础上加了一定数量的铬元素提高了产品的硬度。铸件同时进行了水韧处理。水韧处理后铸件有了高的抗拉强度、韧性、塑性及无磁性。使得齿板更耐用。使用过程中受到剧烈冲击和强大的压力变形时，表面产生加工硬化，并有马氏体形成，从而形成高的耐磨表面层，而内层保持优良的韧性，即使磨损到很薄，也能承受较大的冲击负荷。

铸造工艺设计。高锰钢的特点是凝固收缩大，散热性差，据此，在工艺设计中铸造收缩率取2.5%-2.7%，铸件越大、越应取上限。型砂与砂芯的退让性一定要好。浇注系统采取开放式。多个分散的内浇道从铸件的薄壁处引入，且成扁而宽的喇叭状，靠近铸件处的截面积大于与横浇道相联的截面积，使金属液快速平稳地注入铸型，防止整个铸型内的温差过大。冒口直径要大于热节直径，紧靠热节，高度是直径的2.5-3.0倍，必须采用热冒口甚至浇冒口合一，让充足的高温金属液来补足铸件在凝固收缩时空位。将直浇道、冒口位于高处(砂箱有5-8。的斜度)也是正确的。浇注时尽可能低温快浇。一旦凝固，要及时松砂箱。要善于利用冷铁，包括内冷铁于外冷铁，它既细化一次结晶，消除缩孔、缩松，又提高工艺出品率，内冷铁要干净、易熔，用量以少为宜。外冷铁的三维尺寸与冷却物的三维尺寸为0.6-0.7倍的函数关系。过小不起作用，过大造成铸件开裂。铸件在型内要长时间保温，优质高锰钢衬板厂，直到低于200再开箱。对强冲击磨料磨损工况：冲击功大于5J，优质高锰钢衬板厂，矿石硬度f=16~19时，用马氏体钢做齿板或衬板，其安全性不够或耐磨性不高，仍需采用高锰钢系材料。例如 200圆锥破碎机使用铬、钛改性高锰钢，破碎f=17~19矿石，耐磨性较标准高锰钢高50%左右，而在破碎f=12~14矿石时，耐磨性提高幅度达70%~100%，即在强冲击磨损时，两者耐磨性差距缩小。可能在强冲击条件下，它们的加工硬化速率相近，改性高锰钢的原始硬度较高，硬化后表面硬度仍保持较高，优质高锰钢衬板厂，达到HV

700左右，而标准高锰钢硬化后也达HV600多，但硬度差距较中等冲击时缩小，所以造成耐磨性差别也减小。对一些受强冲击的大尺寸锤头可采用超高锰钢来保证其正常工作。矿山破碎用的湿法磨衬板，当矿石硬度 $f < 14$ 时，低合金马氏体钢的使用寿命较标准高锰钢约高50%，对硬度 $f > 14$ 矿石，我国仍用标准高锰钢制造，因改性高锰钢原料成本高，生产工艺复杂，要求严格，影响了它的生产、使用。而国外在矿山湿式磨机时，对衬板选材首先考虑马氏体钢，其次大量采用橡胶衬板。其寿命可较标准高锰钢提高1~5倍，还降低了电耗、球耗、减少磨机噪单，减轻维修时的劳动强度等。我国橡胶制品行业正在开发这种产品。优质高锰钢衬板厂-高锰钢衬板厂-金安区东飞耐磨铸造厂(查看)由六安市金安区东飞耐磨铸造厂提供。六安市金安区东飞耐磨铸造厂(www.ladfnmzz.com)是从事“高锰钢耐磨衬板,高铬合金锤头,中屏炉设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：幸总。