

合金衬板 高锰钢衬板 边护板 铸造厂家

产品名称	合金衬板 高锰钢衬板 边护板 铸造厂家
公司名称	河北铸鑫耐磨材料有限公司
价格	7.90/kg
规格参数	
公司地址	邢台市南宫市开发区
联系电话	03196211333 15903191617

产品详情

河北铸鑫耐磨材料有限公司是专业从事耐磨材料产品研发与生产的高新技术企业，技术力量雄厚，检测设备齐全，其中采用的双金属材料连续浇注一次铸造成型技术，替代现有市场上锤柄、锤头二次铸造的工艺，使锤柄锤头不断裂，产品特点集耐磨与高韧性于一体，比传统的高锰钢铸件更具优势，其使用寿命也长，给相关行业带来了潜在收益，在长期看节省了成本，成为现下行业发展的必然趋势！

我公司主导产品铸造板锤、高铬板锤、破碎机板锤、反击破板锤、细碎机锤头、制砂机锤头、粉碎机锤头、球磨机衬板、钢球、钢段、颚式破碎机鄂板（牙板、齿板），边护板（叉板）、肘板、对辊破碎机（双辊破碎机）辊皮、辊壳、雷蒙磨配件(磨辊磨环)等矿山配件,还可根据客户需要定制各种耐磨铸件，铸钢件,灰铁铸件、生铁铸件、双金属复合锤头、耐磨破碎机锤头、高铬合金锤头、双液复合合金锤头、细碎机锤头、制砂机锤头、石灰石破碎机锤头、粉煤打煤锤头、可逆式破碎机锤头、反击破板锤、锤破锤头、砖机高铬耐磨铰刀、篦冷机锤头、耐磨板锤鄂板、篦板、衬板、碳化反击块、砖机口配件、陶瓷搅拌刀叶片、耐磨绞龙、钨钛合金耐磨焊条等耐磨材料也可以根据客户提供的图纸制造不同材料的产品。各种锤破配件型号齐全、耐磨性好、使用寿命长、大厂家值得信赖！

我们生产的每一个环节都有24小时监控，出厂前必经化验室、质检科严格抽检，层层监控，确保每一批锤头的质量！

如果您没有找到合适的配件，我们还为您提供定制服务（包括各种型号、各种类型的破碎机配件）。只需您提供详细的配件参数就可以（有原配件图片、或者提供加工图纸）。在您确认提供的配件参数并付款之后，我们会尽快为您加工配件并为您发货。

1、高铬合金锤头

高铬合金破碎机锤头硬度优良，是一种优质的耐磨材料，在有支持锤架的细碎机（第三代制砂机）和反击式破碎机上得到了广泛应用，但高铬合金韧性较差，在没有锤架支撑的情况下容易发生断裂。目前已经很少使用。

2、高锰钢锤头

高锰钢锤头韧性好，工艺性好，价格低，其主要特点是在较大的冲击或接触应力的作用下，表面层将迅速产生加工硬化，其加工硬化指数比其它材料高5—7倍，耐磨性得到较大的提高。但是高锰钢破碎机锤头对破碎机整体性能要求较高，如果在实际工作中物理冲击力不够或接触应力小，则不能使表面迅速产生加工硬化，从而发挥不出其应有的耐磨性。

3、双金属复合锤头

复合锤头是产品生产中采用独特的生产工艺，复合锤头锤柄部分采用高锰钢，锤头部分采用高铬合金，集韧性和耐磨性为一体，使锤柄部分耐冲击，锤头部分耐磨损，结合了高锰钢耐冲击磨损，而高铬合金耐磨擦磨损的优点。

4、镶钨钛合金锤头

钨钛合金锤头是用金属磨具采用真空双炼、炉外精炼、定向凝固的压力铸造技术，以优质强化超高锰钢为锤头基材，在其工作磨损部位嵌铸高强韧、超高硬度金属块——增强相W/Ti/C(钨钛合金，其硬度仅次于人造金刚石)。因此其不仅秉承原优质强化超高锰钢的高韧性、高可靠性和自身良好耐磨性的优势，兼具超硬钨钛合金增强耐磨性。

5 硬质合金锤头

硬质合金锤头与其它材质相比，具有更高的硬度、抗弯强度及冲击、抗热疲劳韧性，热硬度好等特点，解决了高锰材质易出现的裂纹、脱焊、崩口、掉块等等问题。适用范围广，基本上可以适应于所有的破碎行业。

耐磨合金锤头到底是什么材质？

破碎机在运行当中，锤头击碎物料，衬板保护机箱箱体，想要锤头耐磨就得把硬度搞上去，就需要高碳铬铁这个材料，但是碳过高韧性就会随之降低，我们常说的就是脆，所以我们加入了极低碳含量的钼铁和镍铁，经过科学实验的配比，终铸造出铬含量在二十到三十之间的耐磨铸件锤头衬板等，热处理过后洛氏硬度60以上。

河北铸鑫耐磨材料有限公司生产的耐磨合金锤头有双金属复合材料，合金化超高锰，合金化高锰钢镶钨钛合金，合金化超高锰/高锰钢材质，高铬铸铁等材质。

中碳中铬合金钢作为母材然后用Cr20的高铬合金铸铁棒(直径在10-15mm之间)镶嵌的锤头的头部。不建议这样做，中碳中铬合金钢和Cr20组合在一起，韧性和耐磨性都不会很好，成本也不会低，性价比当然不高。现在比较成熟的做法一是高锰钢母体镶嵌硬质合金棒，冲击韧性高，耐磨性也很好。再就是40CrMo或40#钢锤柄复合高铬锤头，耐磨性比较好，性价比很高。

专用于破碎煤矸石的破碎机锤头，采用高铬复合材质;破碎机锤头部分工作面采用耐磨性高的高铬材质，比如Cr20、Cr26等等，锤柄部分采用碳钢材质，两种材质复合用于专业破碎煤矸石的锤头即达到了耐磨的效果，又节省了成本。

除了专用于破碎煤矸石的破碎机锤头外，还有专用于破碎下列物料的锤头：石灰石、石英石、花岗岩、河卵石、青石、砂石等等;破碎什么样的物料选用专用材质的锤头，效果才更好

【常用别名】：高锰钢锤头、双金属锤头、复合锤头、大金牙锤头、中铬合金锤头、硬质合金锤头等

【适用设备】：锤式破碎机、锤破

【主要材质】：高锰钢、变质高锰钢、超高锰钢、改性高锰钢、合金钢、双金属复合、复合材料、高铬

材料、超高铬铸铁、多元合金钢、高低铬铸铁、优质高锰钢

【适用物料】：适用于在水泥、化工、电力、冶金等工业部门破碎中等硬度的物料，如石灰石、炉渣、焦炭、煤等物料的中碎和细碎作业。

哪种材质破碎机锤头更耐磨？

高铬合金的锤头耐磨性相对来说要好一些，但是纯高铬的韧性要差一些，双金属高铬复合锤头采用特殊浇注工艺复合而成，锤柄部位采用韧性很好的多元合金钢，工作部位是高铬合金(洛氏硬度达61-63)。保证耐磨性的前提下解决了韧性不足的问题，建议使用双金属复合锤头。

不同的工况，适合不同的锤头。不能笼统地说哪种锤头材质耐磨，每种材质的破碎机锤头都有各自不同的适用范围。比如，河北铸鑫公司的合金化高锰钢锤头、超高锰钢锤头、镶嵌硬质合金锤头，适合物料大于400mm冲击力极大的锤头，冲击力越大，高锰钢材质加工硬化性能越好，越能发挥高锰钢的优势。尤其是镶嵌硬质合金大锤头，镶嵌的是硬度仅次于金刚石的钨钛合金棒，大大增强了高锰钢锤头基体的耐磨性能。而物料较小、冲击力较小时，可以用河北铸鑫的双液双金属高铬复合锤头，锤柄为碳钢或低合金钢，具有极高的韧性不会断裂，锤头磨损部位采用高铬铸铁，硬度高达HRC58--63，具有极高的耐磨性，同时采用特殊工艺，两种金属结合部位融合良好，充分发挥两种金属的不同优势特性，这就是双金属复合锤头大的优势。而当锤头尺寸较小、重量小于15公斤时，可以用河北铸鑫的高铬铸铁锤头，极高的硬度保证了优良的耐磨性能。