

双金属复合锤头生产厂家 锤头生产厂家 金宇耐磨

产品名称	双金属复合锤头生产厂家 锤头生产厂家 金宇耐磨
公司名称	河南金宇耐磨材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市民营科技创业园区
联系电话	18538210111

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：河南金宇耐磨材料科技有限公司

高铬铸铁是一种具有优良抗耐磨性能的耐磨材料

高铬铸铁是一种具有优良抗耐磨性能的耐磨材料，但韧性较低，易发生脆性断裂，为使高铬铸铁锤头安全运行，实业在此基础上开发了复合锤头，即将高铬铸镶铸在高锰钢或低合金钢锤头头部，或者锤头工作部分采用高铬铸铁，锤柄部分采用碳钢，将两者复合起来，使锤头头部具有高硬度，高耐磨性，而锤柄部具有高韧性，充分发挥两种材料的各自优点而克服单一材料的缺点，满足使用性能要求。据介绍，在水泥行业破碎水泥熟料，其使用寿命比高锰钢锤头提高2倍以上。锤头的结构设计和几何形状对其热处理后的力学性能和内部金相组织有很大的影响。特别是厚度尺寸大的锤头，影响更为突出。通过对不同材质锤头断裂失效形式分析可知，造成锤头断裂的主要原因是其内部或表面存在不同程度的缺陷。由于缺陷的存在，使大部分锤头在使用初期发生断裂现象。因此，在锤头生产中，必须制定合理的铸造和热处理工艺。

耐磨合金锤头在使用过程中会出现过热的情况，这是什么原因导致的呢？双金属复合锤头给大家介绍一下。

1.如果敲击声出现在弹性联轴节中，双金属复合锤头生产厂家，那么基本可以确定是因为销轴松动，弹性圈磨损导致，相对应的解决方法就是停车并且拧紧轴螺母，更换弹性圈。

2.如果是轴承过热的现象，那么可以确定是因为润滑脂不足或是过多或是润滑脂污秽变质，轴承损坏。相对应的解决方法是加注适量润滑脂，轴承内润脂应为其空间容积的50%。清洗轴承，更换润滑脂和轴承。

3.如果产量降低，可能是因为筛条缝隙被堵塞或加料不均匀，解决的方法是停车，清理筛条缝隙中的堵塞物或是调整加料结构。

4.如果机器内部有敲击的声音，是因为非破碎物进入机器内部;衬板紧固件松弛，锤撞击在衬板上;锤或其它零件断裂;相应的解决方法：停车，清理破碎腔;检查衬板的紧固情况及锤与筛条之间的间隙;更换断裂零件。

以上就是有关耐磨合金锤头过热的原因，大家可以简单的了解一下，有其他的问题可以详细的咨询我们。

对变形量要求严格的重要耐磨锤头，在粗加工后和精加工前，应在450-600 进行去应力退火处理，以机械加工应力和附加（外在）应力。

控制加热速度。加热速度应缓慢，做到加热均匀，尤其是大型锻模、高速钢以及高合金钢耐磨锤头等，另外对形状复杂、厚度不均、变形要求严格的耐磨锤头等，锤头生产厂家，在加热时要预热或淬火时预冷（如空冷等），以减少热应力的作用，锻造锤头生产厂家，为防下垂应采取吊挂、支撑等方式。

选择合理的加热温度。从提高耐磨锤头的耐磨性和综合性能以及减小变形的目的出发，加热温度不宜过高，尽量选择下限温度加热，以获得需要的奥氏体晶粒度、确保成分的稳定，高铬复合锤头生产厂家，同时也可减少冷却时的热应力作用，另外也可以防止组织粗大而引起的其他缺陷。

胀大量与耐磨锤头的尺寸大小成正比，因此要留有一定的变形加工余量。

正确选择冷却方法和冷却介质。对于低淬透性的材料制作的较大截面的耐磨锤头，为方便淬硬，在要求尺寸精度的前提下应设法提高冷却速度，在120-140 的硝盐溶液中冷却。

为防止出现贝氏体组织，考虑到硝盐的冷却速度不足，应先在冷却速度快的低温盐浴中冷却，再转入温度高的硝盐中等温。

为防止回火后的胀大变形，对硬度在52-60hrc的耐磨锤头，应调整等温温度和时间，但禁止在240-300回火。

对精度要求较高的耐磨锤头，尽可能采用贝氏体等温淬火或分级淬火，但时间不宜过长，等温结束后要缓慢冷却，如有尺寸收缩，可提高回火温度进行补救。

为防止耐磨锤头等温淬火后胀大，不能在低温下长时间停留，应立即进行回火处理。

对于硬度在60-64hrc的耐磨锤头，应在130-150 硝盐中等温至少40min，或等温后缓慢冷却。

双金属复合锤头生产厂家-锤头生产厂家-金宇耐磨(查看)由河南金宇耐磨材料科技有限公司提供。“汽车配件,矿山配件,人造胶合板设备配件”就选河南金宇耐磨材料科技有限公司(www.henanjinyukeji.com),公司位于:巩义市民营科技创业园区,多年来,金宇耐磨坚持为客户提供好的服务,联系人:焦琰泷。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。金宇耐磨期待成为您的长期合作伙伴!