

采煤机U47截齿生产商 采煤机U47截齿 海锐特采煤机截齿

产品名称	采煤机U47截齿生产商 采煤机U47截齿 海锐特采煤机截齿
公司名称	山西海锐特采掘技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山西省太原市小店区太榆路588号聚美瑞国际五金机电城12栋7号
联系电话	13814220335

产品详情

山西海锐特采掘技术有限公司

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，采煤机U47截齿，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，采煤机U47截齿报价，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。

山西海锐特采掘技术有限公司主要以生产耐磨齿座、齿套和耐磨截齿两部分为主，给客户id提供质量好、性价比高的产品完全来替代进口产品，目前已成功研发生产出100多种HRT系列产品，采煤机U47截齿生产商，一致得到国内外客户的好评。

通过对国内截齿损坏形式的调研和对一些国内外截齿的解剖分析及抗冲击性能试验，截齿失效原因主要有以下几方面：

1.1 抗冲击性能低

通过大量观察损坏的截齿，发现多数截齿的损坏不是正常磨损失效，尤其在硬岩截割中更为严重。原因如下。

(1)合金刀头的性能差。国产合金中有石墨杂质，晶粒分布不均匀，部分合金中有裂纹，这是造成硬质合金头崩裂的主要原因；其次是国产合金压制工艺比较落后，合金上下密度差大、孔隙多、硬度低。

(2)合金头钎焊残余应力大。由于合金刀头与齿体材料的热膨胀系数相差较大，且冷却时的收缩差随钎焊温度的增大而增大。国产截齿多采用铜锌钎料，其焊接温度达950 以上，焊接残余应力较大。

(3)截齿齿体头部崩裂和偏磨使合金头过早失去保护支撑。其原因主要是国产原材料性能不稳定，部分原材料中心疏松严重，使截齿体内部有潜在裂纹。有的截齿在工作时不能自转，往往造成齿体的偏磨。

山西海锐特采掘技术有限公司主要以生产耐磨齿座、齿套和耐磨截齿两部分为主，给客户id提供质量好、性价比高的产品完全来替代进口产品，目前已成功研发生产出100多种HRT系列产品，一致得到国内外客户的好评。

采煤机截齿，顾名思义，就是采煤机上不可或缺的一个重要零件和重要组成部分。采煤机截齿在使用过程中时常会有不可避免的磨损。当采煤机截齿磨损后，出于安全的考虑，我们就要对采煤机截齿进行更换。在采煤机截齿的更换过程中，仍旧有很多注意点。

采煤机U47截齿生产商-采煤机U47截齿-海锐特采煤机截齿由山西海锐特采掘技术有限公司提供。山西海锐特采掘技术有限公司（www.hrt11.com）是一家从事“采掘机械截齿,齿套,齿座,钻头等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“海锐特（HRT）”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使海锐特硬岩截齿在工业制品中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！