旋挖机截齿厂家 海锐特硬岩截齿 临汾截齿厂家

产品名称	旋挖机截齿厂家 海锐特硬岩截齿 临汾截齿厂家
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主要以生产耐磨齿座、齿套和耐磨截齿两部分为主，给客户提供质量好、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。

抗冲击、耐磨、无裂纹的硬质合金刀头研制

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。通过对国内外硬质合金刀头的解剖分析，得出国外合金与国产合金的3项性能(磁力、比重、硬度)基本接近。在合金的显微结构上，也很难看出两者有很大差距。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，对硬质合金新材质新工艺进行了研究。研制的截齿刀头选用了原料，改进成型工艺和合金制取工艺(高纯钨粉、高温还原、高温碳化)等3条技术措施，提高了截齿刀头的寿命。研制的合金具有高韧性、高耐磨性和高冲击性。

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。

地质构造控制着矿体的空间分布和形态，所以对矿山安全生产影响很大，在这里跟大家说一下褶皱与矿

山采掘工作的关系：

1、成矿前形成的褶曲对矿床的形成、矿体的分布、空间形态、产状等起着控制作用，因此，褶皱的形状决定了矿体的产状和赋存条件，采煤机截齿厂家，也直接影响着矿床的开拓和方法的选择。

2、成矿后形成的褶曲，临汾截齿厂家，常使矿体形态复杂化，使勘探和工作变得复杂。褶皱可以使同一矿层的位置太高，或反复出露地表，旋挖截齿厂家，易于发现，便于开采。当矿层受到褶曲作用后，可使矿量分布相对集中，一般在矿层鞍部或核部厚度相对变大，可以减少巷道的总长度，便于开采。

3、在背斜核部顶压一般较小，对采掘工程一般有利，但背斜核部的顶部岩石裂隙发育，比较破碎，还可能导致涌水增加，在生产过程中易发生冒顶和透水等事故。在向斜核部，顶压一般较大，也易出现冒顶片事故。

4、褶曲可使矿层的产状发生变化，有时可利用重力搬运，对矿内运输有利。

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。

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，旋挖机截齿厂家，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°C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。

旋挖机截齿厂家-海锐特硬岩截齿(在线咨询)-临汾截齿厂家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）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！