

# 掘进机U47截齿厂家 吕梁掘进机U47截齿 海锐特硬岩截齿

产品名称	掘进机U47截齿厂家 吕梁掘进机U47截齿 海锐特硬岩截齿
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。

截齿使用的材料一般是钢制材料，吕梁掘进机U47截齿，因为在采煤的过程中会碰到一些矿物质，因此一定要能与之相抗衡的材料。如果截齿制作的材料硬度并不是很大，那在采煤工作中一定会断裂，影响工作的进程。如果使用硬度很高的材料，那么截齿在工作的时候一定不会出现id问题，不仅省去了很多的人力，同时工作效率提高了。因此购买截齿的时候一定要观察它使用的材质。

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。

### 截齿生产流程

1、准备工作：按照订单领取额定数量的锻件、合金头、铜焊片、卡簧、包装桶。开机检查水泵、冷却塔、输送带等设备是否运转正常，检测淬火液浓度是否适中，查看水箱冷却水是否足够，提前对回火炉进行升温，掘进机U47截齿厂家，按照硬度要求设定温度，做好生产准备。

2、打印标签：在锻件底部打印生产日期，做好生产记录。在打印前调试好计算机和打标器的气压。

- 3、工件清洗：检查锻件孔内是否有灰尘，油渍等脏物，孔口是否有碰伤。如有问题及时清洗。
- 4、盛放焊片：在已打印标签的工件内按照给定的量盛放焊接片，焊片数量按照实际锻件规格盛放。
- 5、涂抹焊剂：调配适当浓度的助焊剂，在工件顶端和合金头上均匀涂抹焊接剂。
- 6、锻件加热：按下IGBT“主电开”按钮启动主电，将控制开关旋至“远程”档位，在远程操作箱开启“逆变”开关，缓慢调节“功率调节”开关至规定功率开始生产，截齿走到感应圈出口处时，探测温度是否在920-950 之间，掘进机U47截齿厂家直销，如有误差及时调功率。

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，掘进机U47截齿哪家好，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。

1.磨料磨损。合金中有的合金元素含量达不到要求，含有石墨杂质，晶粒分布不均匀，孔隙多，组织不均匀，这是造成硬质合金头磨损的主要原因；齿体材料质量性能不稳定，热处理过程控制不当是造成齿体磨损的原因。

2.红硬性较低导致的磨损。红硬性是指刀具材料在高温下保持高硬度的能力。理论上硬质合金可以在800-1000 的高温下保持高硬度，但由于硬质合金的生产存在一些现实问题使得截齿的红硬性较低。截齿在截割煤岩时，刀头表面温度可达600-800 ，其硬度下降50%左右，材质的软化加速了截齿的磨损。

掘进机U47截齿厂家-吕梁掘进机U47截齿-海锐特硬岩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](http://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！