

金属合金衬板 金宇耐磨材料科技 福州合金衬板

产品名称	金属合金衬板 金宇耐磨材料科技 福州合金衬板
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

水韧处理后高锰钢和性能件表

高锰钢的铸态组织中除奥氏体相外，还有析出的碳化物。为获得高韧性，必须予以热处理，以消除铸态组织中晶内和晶界上的碳化物。高锰钢含锰量通常为13%左右，要消除铸态中的碳化物，需将钢加热到1000℃以上，并保温适当时间，使其碳化物完全溶解，合金钢衬板，随后快速冷却，金属合金衬板，这种热处理称为水韧处理。水韧温度：通常为1050-1080℃，福州合金衬板，过高的水韧温度会导致铸件表面严重脱碳，而且奥氏体晶粒中和晶界上将析出共晶碳化物，而该共晶碳化物是不能借出新热处理来消除的脆性相，应尽量避免生产。加热处理：高锰钢比一般碳钢铸件导热性差，铸件在加热时易引起应力，因此，其加热速率应根据铸件壁厚和形状而定，一般壁薄简单铸件可才用快速率加热；厚壁铸件则宜采用缓慢加热。为减少铸件在加热过程中变形和开裂，生产上长采用预先在650℃保温，耐磨合金衬板加工，再快速升到和水韧温度的处理工艺，典型高锰钢热处理工艺规范。保温时间：保温时间主要取决于铸件的壁厚，为确保铸态组织中的碳化物，完全溶解和奥氏体的均匀化，通常保温时间可按铸件壁厚每25mm保温1h计算。冷却，冷却过程对铸件高锰钢合金衬板的组织和性能有很大的影响，水韧处理时铸件入水前温度应在950℃以上，为此，铸件从出炉到入水不应超过2min，水温保持在40℃以下，水韧处理后可根据高锰钢合金衬板铸件的要求及复杂程度适当时行回火，但回火温度不应超过250℃。回火温度高，高锰钢的强度、韧性下降。水韧处理后高锰钢和性能件表。

球磨机衬板的固定方式主要有螺栓联接和镶砌两种方式。当用螺栓固定衬板时，要使衬板紧贴在筒体内壁上，不得有空隙存在。为了防止料浆或料粉进入冲刷筒体，应在衬板与筒体间装设衬垫。为了防止料浆沿螺栓孔流出，固定衬板的螺栓配有带锥形面的垫圈。在锥形面内填塞麻圈，拧紧螺母时麻圈被紧紧压在锥形垫圈内，这样螺栓与筒体螺栓孔之间的间隙即被消除。为了防松，螺栓要求带双螺母或防松垫圈。利用螺栓联接固定的球磨机衬板的主要优点是抗冲击、耐振动，比较可靠。其缺点是需要筒体上钻孔，耗费人力物力，减弱筒体强度。

球磨机合金衬板分为高、中、低铬合金，其中高铬合金一般是指含铬量在23%-26%，含碳量在2.4%-3.6%范围内的合金白口铁。它的显著特点是M7C3型共晶碳化物显微硬度HV1300~1800，呈断网状、孤立状弥散分布于马氏体(金属基体中硬的组织)基体上，减少了对基体的割裂作用。因此，高铬合金球磨机合金衬板具有高强度、强韧性和高耐磨性，其性能代表了目前金属耐磨材料的水准。高铬白口铸铁因其具有良好的耐磨性和一定的韧性，成为制造球磨机合金衬板的良好材料。对于高铬铸铁的研究，是集中于以微量元素替代高铬铸铁中的元素，结合变质处理，获得新型耐磨材料的一种途径，其冲击韧度和抗冲击磨损性能明显提高。

金属合金衬板-金宇耐磨材料科技-福州合金衬板由河南金宇耐磨材料科技有限公司提供。河南金宇耐磨材料科技有限公司(www.henanjinyukeji.com)是机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在金宇耐磨领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创金宇耐磨更加美好的未来。