

# 海锐特采煤机截齿 采煤机U170截齿生产厂家

产品名称	海锐特采煤机截齿 采煤机U170截齿生产厂家
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。

截齿掉合金头是截齿失效的主要形式之一。截齿掉合金头现象分为早期、中期和后期掉合金头。其中早期掉合金头所造成的危害，截齿在很短的工作时间里，钎焊在截齿体上的硬质合金刀头便从截齿体上掉下，致使截齿提前报废。截齿的早期和中期掉合金头的原因主要是焊缝质量差，强度低，截齿体加工尺寸控制不严，造成焊缝间隙过大或过小，致使焊料流动困难，从而造成合金头“挤死”或“缺焊”。为此我国颁发的煤炭行业标准MT246

-1996《煤矿用截齿》中对截齿的焊缝提出了要求，要求钎焊焊缝的剪切强度 180 MPa，截齿的钎焊焊缝的剪切强度 230 MPa，另外要求焊缝内焊料充盈度不小于80%。截齿掉合金头另外的原因就是合金头钎焊工艺不当和焊前处理不好。截齿的后期掉合金头是因为截齿体前端的过度磨损使得硬质合金刀头过分突出，焊缝面积减小，从而导致焊缝强度不够造成截齿掉合金头。因此，要解决截齿后期掉合金头，除了提高钎焊质量和焊缝强度外，更重要的是提高截齿体前端的耐磨性。

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。

截齿装载机构是掘进机的主要工作部分，其作用是将切割部分留下的岩石收集起来。装载能力的大小和装载数据有关，它决定了掘进机的生产力。因此不断改进掘进机装载部位，是提高掘进机截齿性能的基础。

很多综合因素也可以影响掘进机的性能，因为截齿在工作中是很关键的一部分，所以生产截齿的材料也是很重要的因素。随着掘进机应用越来越广泛，对截齿的要求都有提高。

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。

钎焊料的选择 对于截齿炉中钎焊焊料的选择应考虑:

(1) 具有良好的润湿性，在钎焊温度下，易于填充钎缝的间隙，即要求钎料能同时适于钢与硬质合金两种材料，使其形成良好的钎焊接头;

(2) 满足截齿的力学性能，即形成的接头焊缝的剪切强度应 $\geq 180\text{MPa}$ ，采煤机U170截齿，并具有一定的韧性和满足承受较高工作温度的要求;

(3) 满足所用钎焊工艺及钎焊性，有合适的熔点，要求钎焊温度低于 $930^{\circ}\text{C}$ ，以避免截齿体在过高的温度下，使其钢组织晶粒长大，影响截齿体的韧性，采煤机U170截齿批发，另外过高的钎焊温度也易造成硬质合金的损害，对钎焊炉的寿命也有影响;(4) 成本因素。钎焊料的价格差异很大，铜钎料的成本较低，采煤机U170截齿生产商，而银钎料的成本较高，一般是相同体积铜钎料价格的40~50倍。从上述4个方面综合考虑，如无特殊要求，截齿炉中钎焊料应尽可能地选择铜钎料。铜钎料的主要优点为:成本低、焊接强度较高。而缺点为:钎焊点温度偏高，采煤机U170截齿生产厂家，一般都在 $900^{\circ}\text{C}$ 以上，焊缝应力较大。

银钎料的优点为:工艺性能好，熔点不高，具有良好的润湿性、填满间隙的能力、较好的强度和塑性。

其缺点为:价格高，钎焊接头工作温度低等。较好的截齿钎焊铜基焊料牌号主要有:HL105(BCu58ZnMn)、HL106等。

海锐特采煤机截齿-采煤机U170截齿生产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)位于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。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前海锐特硬岩截齿在工业制品中享有良好的声誉。海锐特硬岩截齿取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。海锐特硬岩截齿全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。