

掘进机S170截齿生产商 海锐特硬岩截齿

产品名称	掘进机S170截齿生产商 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，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。

目前延长截齿寿命的方法有：

- 1、在齿头上采用喷焊耐磨层 二弧焊丝、合金粉末熔覆、硬质涂层等;
- 2、齿头部分钎焊硬质合金耐磨条 耐磨环;
- 3、增加齿头部分的热处理硬度;
- 4、增大合金头，掘进机S170截齿厂家直销，如果岩层硬度高的话，就把合金头增大，以抵抗抗冲击，耐磨损性。

5、头部增加自旋槽，降低偏磨程度。

2、煤岩的地质条件对截齿的影响

对于煤岩的开采中截齿是必不可少的工具。了解煤岩的地质环境对截齿的使用来说是很重要的。地质构造是指是地质作用(地壳运动等)所造成的岩层(或矿体)发生变形、变位等现象，掘进机S170截齿生产商，主要包括褶皱、断层、裂隙等。

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S170截齿定做，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，阳泉掘进机S170截齿，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。

掘进机S170截齿生产商-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）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。