

破碎机锤头的修复

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以[免费咨询](#)在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

[点击咨询](#)



破碎机锤头的修复

首先对磨损的锤头进行堆焊补平，然后在锤式破碎机主轴上方的破碎腔内，固定一根与转子上的主轴平行的基准绳，将转子上的每组锤头分别抬至基准绳的高度；用秤对每个锤头进行称重，计算出转子上相对两组锤头的重量差，然后对重量小的一组锤头进行堆焊，至相对两组锤头的重量差达到规定的差值；采用堆焊的方式对磨损后的破碎机锤头进行修复，修复后采用将锤头抬至统一的高度进行称重，解决了堆焊后动平衡无法测量的问题。为什么我上来要直奔主题呢？因为大家都知道锤头的作用是至关重要的，作为锤式破碎机的主要部件，其磨损和受损害的程度尤其首当其冲，因为物料在被给料机送入下料口的瞬间会第一时间被高速运转的锤头给予重击而被粉碎，可想而知锤头受到的冲击力和摩擦力是何其巨大，所以，对于锤式破碎机来说，锤头的维护是所有使用者必须掌握的技能之尤其是当锤头因为磨损严重或者出现各种小型故障的情况下，学会如何进行维修修复是恢复生产的重要手段。这就是为什么我为大家讲解关于锤式破碎机锤头修复的原因，希望在这里可以帮到看到这篇文章的人，锤式破碎机厂家重工是专业生产各种破碎机设备的生产厂家，想了解更多可以到我们的官网或者到我公司实地考察参观。锤式破碎机工作的环境众所周知，恶劣的工作环境和超长的工作时间，给锤式破碎机的维修工作带来了很大的难度，特别锤式破碎机低靠锤头冲击作用破碎物料的。泰祥矿山机械生产的锤式破碎机采用双金属复合锤头，韧性耐磨性超好，具有不易磨损不易变形的特点，能明显地延长锤头使用寿命。

破碎机锤头的修复

命，降低综合生产成本，提高锤式破碎机的工作效率。由于特殊的工作环境，设备及其配件的维护修复工作是必不可少的，泰祥机械的工程师们在长时期的实践工作中总结出了几种有关锤式破碎机锤头的修复方法，希望能帮助广大使用者和工作人员确保设备的正常运转。修复锤式破碎机锤头的主要步骤为：首先对磨损的锤头进行堆焊补平，然后在锤式破碎机主轴上方的破碎腔内，固定一根与转子上的主轴平行的基准绳，将转子上的每组锤头分别抬至基准绳的高度，用秤对每个锤头进行称重，计算出转子上相对两组锤头的重量差，然后对重量小的一组锤头进行堆焊，至相对两组锤头的重量差达到规定的差值。本发明采用堆焊的方式对磨损后的锤头进行修复，修复后采用将锤头抬至统一的高度进行称重，解决了堆焊后动平衡无法测量的问题。泰祥网址锤式破碎机gytxcom-){thisstyledisplay='none';}"/>工厂简介河北邢洲耐磨焊条厂是目前国内规模最大品种最全的特种焊条专业生产厂之一。

主要生产不锈钢焊条堆焊焊条（耐磨焊条钴基焊条阀门焊条混凝土输送泵专用焊条等）铸铁焊条低温钢焊条耐热钢焊条低合金钢焊条镍及镍合金焊条铜及铜合金焊条铝及铝合金焊条水下焊条水下割条电渣焊管状焊条耐腐蚀焊条耐候钢及耐火钢焊条等系列，以及不锈钢耐热钢镍合金等TIGMIG焊丝。

工业应用结果表明,这种复合堆焊修复的超高锰钢锤头具有极好的抗磨损性能,使锤头的使用寿命提高了. ~ 倍采用我厂的06焊条堆焊过渡层,并在过渡层上面堆焊00堆焊焊条进行复合堆焊修复后的超高锰钢锤头在工业现场破碎试验中表现出色,耐磨层,过渡层,基体间相互结合良好。破碎机锤头堆焊修复用耐磨焊条商品信息工厂简介河北邢洲耐磨焊条厂是目前国内规模最大,品种最全的特种焊条专业生产厂之一。主要生产不锈钢焊条,堆焊焊条（耐磨焊条,钴基焊条,阀门焊条,混凝土输送泵专用焊条等）,铸铁焊条,低温钢焊条,耐热钢焊条,低合金钢焊条,镍及镍合金焊条,铜及铜合金焊条,铝及铝合金焊条,水下焊条,水下割条,电渣焊管状焊条,耐腐蚀焊条,耐候钢及耐火钢焊条等系列,以及不锈钢,耐热钢,镍合金等TIG,MIG焊丝。锤式破碎机事情的环境众所周知，恶劣的事情环境和超长的事情时间，给锤式破碎机的维修事情带来了很大的难度，尤其是锤式破碎机的紧张零部件锤头的维修非常紧张。新乡鼎力矿山配置的锤式破碎机接纳双金属复合锤头，韧性耐磨性超好，具有不易磨损不易变形的特点，能明显地延伸锤头利用寿命，低沉综合生产成本，提高锤式破碎机的事情效率。由于特别的事情环境，配置及其配件的维护修复事情是必不可少，鼎力公司的工程师们在永劫期的实践事情中总结出了几种有关锤式破碎机锤头的修复要领，盼望能资助宽大利用者和事恋人员确保配置的正常运转。修复锤式破碎机锤头的紧张步骤为：首先对磨损的锤头举行堆焊补平，然后在锤式破碎机主轴上方的破碎腔内，牢固一根与转子上的主轴平行的基准绳，将转子上的每组锤头分别抬至基准绳的高度，用秤对每个锤头举行称重，谋略出转子上相对两组锤头的重量差，然后对重量小的一组锤头举行堆焊，至相对两组锤头的重量差到达划定的差值。

本发明接纳堆焊的要领对磨损后的锤头举行修复，修复后接纳将锤头抬至统一的高度举行称重，办理了堆焊后动平衡无法测量的问题。鼎力公司不停不止于锤头材质耐磨性等方面的研发，提拔锤头及其配置的良好性能和

破碎机锤头的修复

利用寿命，以低沉投资成本，提高配置的生产效率及投资者的经济回收效益。破碎机配件,破碎机锤头,破碎机锤柄,江苏靖江市荣?佳策交?抵圃斐?nbsp;<http://jjrsjxcom>上一条：选用矿用破碎机锤柄的正确方法是什么下一条：购破碎机锤柄配件锤头首选荣?龌??>相关标签：破碎机配件,破碎机锤头,破碎机锤柄,锤头锤盘制造及修复用焊接材料（材料种类：焊条；CO气保护药芯焊丝 6）牌号种类硬度（HRC）性能及主要用途GM专用于高锰钢超高锰钢件堆焊修复时的打底层堆焊。

ZD ~ 主要用于已磨损的大型锤式破碎机公斤公斤类型的锤头冲击部位的多层堆焊修复，磨损严重的部位可一次堆焊 ~ mm，堆焊层抗裂性能优良，具有良好的抗冲击性耐磨性。ZD焊后硬度 ~ 冲击后 ~ 主要用于修复冲击条件下的磨料磨损部件，如高锰钢材质的颚板破碎机锤头板锤挖掘机斗齿等。

TM ~ 主要用于破碎机锤头严重磨损部位的堆焊修复，一般堆焊 ~ 层可,也可用于塔篦齿修复。根据不同的使用场合，可有选择的使用，其耐磨性由高至低依次为TM-TDL-TDP-TDL-TM-。TDL- ~ TDP- ~ TDL-1 ~ TM161 ~ MD ~ 用于破碎机锤头锤盘旧件的现场堆焊修复，堆焊层有裂纹，但耐磨性能优良，不影响使用。TN ~ 主要用于中高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其抗磨粒磨损性能优于碳化钨焊条，高温耐磨性能优良。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/tpLLPoSuiQzwDb.html>