

## 什么是对辊破碎机

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**



### 什么是对辊破碎机

其实堆焊对对辊破碎机的质量也是很重要的，随着我国选煤行业的迅速发展，高效对辊破碎机得到越来越广泛的应用，而对辊破碎机的磨损量相当严重。

我国目前大多数采用的对辊破碎机材料为CrMoTi(或)铸钢，而此类钢的硬度耐磨性均较差，无法承受高应力强磨粒磨损。

由于对辊破碎机齿尖的面积狭小，采用碳化钨管状药芯焊丝氧乙炔吹焊工艺在齿尖部位堆焊，施工难度大，很难推广普及，而且什么是对辊破碎机还存在碳化钨药芯焊丝价格昂贵等问题。由于采用低碳钢为焊芯，外涂合金药皮，其成本仅为碳化钨药芯焊丝的/，该焊条在齿尖上堆焊方便自如，只需一台小型交流焊机，便于现场施工。本焊条采用价廉易购的HA低碳钢为焊芯，药皮是在软钙型药皮的基础上加以改进，保留了软钙型药皮电弧燃烧稳定脱渣容易飞溅小成形美观交直流两用等特点。由于药皮中的合金剂在电弧搅拌作用下迅速向熔滴中过渡合金元素，当熔滴增大到与母材接触时，造成短路，在重力和表面张力的作用下迅速过渡到工件上。

另外，本焊条为酸性熔渣，对母材表面油锈不敏感，对修复旧轧辊除锈要求不严格，熔渣比重小熔点低导电性好多层堆焊也不易产生夹渣。

## 什么是对辊破碎机

焊条堆焊电流与钨钙型结构钢焊条相当或稍大一些，mm焊芯的耐磨焊条堆焊电流在10-A之间，当堆焊电流偏低时，焊条熔化速率降低，碳及合金元素不能充分熔入堆焊层中，而是以熔渣的形式损失掉，合金碳化物含量下降，造成堆焊层硬度偏低，耐磨性下降;当堆焊电流偏大时，熔池温度随之升高，碳及合金元素烧损较多，合金碳化物含量减少，堆焊层硬度和耐磨性下降。

大电流什么是对辊破碎机还会使熔池温度上升，易促进粗晶的形成，这也是应该避免的选择堆焊电流A时，碳及合金元素能充分保留在堆焊层中，形成一定量的合金碳化物硬质相，堆焊层的硬度和耐磨性得到提高。

单层堆焊和多层堆焊硬度差不多，这是因为，此种焊条没有萤石之类增加熔深的矿石粉(从焊道断面观察，熔深很小)所以，单层堆焊受母材稀释的程度极小，这有利于减少对辊破碎机机齿的堆焊次数，提高工作效率以下试验均采用mm焊芯的堆焊焊条，焊接电流为A，直流焊机单层堆焊。

通过工业现场试验证明,使用新研制的堆焊焊条,使对辊破碎机堆焊层的耐磨性能很好地满足了工业要求,获得了显著的经济效益。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/kbNEShiMeTRTIB.html>