800*600破碎机参数

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

800*600破碎机参数

PC×锤式破碎机技术参数：（刘经理），(王经理)鼎旺公司在成立之初便开始专注于水泥生产线破碎设备的研发与生产，尤其是自主研发的单段锤式破碎机专利产品，可以将大块矿石一次破碎到入磨需要的粒度，从而取代传统的两段破碎，简化工艺流程节约生产费用。锤式破碎机分可逆式和不可逆式两种，可逆式锤式破碎机的转子可逆，一般用于细碎；不可逆式锤式破碎机的转子不可逆，一般用于中碎。破碎过程大致是这样的，物料进入破碎机中，遭受到高速回转的锤头的冲击而破碎，破碎了的物料，从锤头处获得动能，从高速冲向架体内挡板，筛条，与此同时物料相互撞击，遭到多次破碎，小于筛条之间隙的物料，从间隙中排出，个别较大的物料，在筛条上再次经锤头的冲击，研磨，挤压而破碎，物料被锤头从间隙中挤出。锤式破碎机的工作原理及锤头失效分析锤式破碎机的工作原理如图所示，物料从喂料口落下进人破碎腔，与高速旋转的锤头相撞击，被破碎的物料以很高的速度撞击在有一定间隙的蓖条上，粒度较大的物料经过反复破碎，破碎后符合要求的细小物料通过蓖条缝排除。锤头失效分析锤头在工作期间，除受到撞击外，800*600破碎机参数还受到物料的冲刷，这样长期反复使用，锤头的工作面就会受到破坏，使表面形状发生变化，如果用在可逆式破碎机上，锤头两侧的棱角就都会被磨成光滑的圆弧面，如图所示。

锤头在工作初期表面形状未发生改变时，锤头主要受到撞击磨损，物料以正向力撞击金属表面产生塑性变形和

撞击坑。

当锤头的工作面磨成圆弧后，此时其表面受力发生了变化，原来锤头锤面受力F，现在作用在磨损面上的力F可分解为个分力，一个是垂直于锤面的法向力Fr=Fsina，一个是平行于锤面的切向力Fq=Fcosa。在锤头工作初期，冲击角a=度，这时要表现为撞击磨损，当锤头磨损后，a角变小，F，变大，这就使金属从锤面上迁移，表现为冲刷磨损，此类磨损是锤头失效的主要形式。尽管物料的撞击可产生一定量的加工硬化，但冲击力800*600破碎机参数还不足以使锤头的工作面形成坚固的硬化层，造成锤头的耐磨性不够，最终使得锤头在工作初期失效。

因此提高锤头的硬度，可提高其耐磨性，从而减轻撞击磨损;提高材料的韧性有助抑制裂纹的产生和扩展，有利于减轻冲刷磨损。

锤式破碎机锤头材料的选择锰钢锤头目前国内的破碎机锤头大部分使用高锰钢材质，其耐磨性不够，使用寿命非常短。

由于Cr能起到强化奥氏体，提高钢的硬度强度和耐磨性的作用，因此在高锰钢中加人Cr元素，可使锤头大大强化。在破碎铁矿石时，锤头的使用寿命比普通高锰钢提高%,锤式碎石机复合锤头传统的高锰钢锤头耐磨性差，使用寿命短，耗材量大。

而高铬铸铁是一种具有优良耐磨性的材料，这样锤端就会有足够的耐磨性，同时由于高铬铸铁韧性较低，易发生脆性断裂，所以锤柄选择高韧性的高锰钢或碳钢材质，克服了单一材料的缺点。此外，800*600破碎机参数还可采用镶铸白口铁锤头，试验证明，在破碎莫氏硬度为的钠长石时，使用寿命可稳定地达到高锰钢锤头的倍，从上面的分析可知，以上种复合锤头满足使用性能要求。

CrMnSiMoRe钢合金元素含量少，生产成本低，工艺简单，通过合适的热处理可获得需要的机械强度。经过对锤头运行状况分析以及在破碎机上的实验，证实了该种材料符合锤头的各项性能指标，可作为一种良好的锤头材料。试验方法是在破碎机上安装两排锤头，每种装一排，同机运行，试验结果为CrMn-SiMoRe锤头运行了d，高锰钢锤头运行了d，由于两种锤头的磨损长度不同，因此用磨损长度来衡量实际的使用寿命更为实际，如表所示。实验表明，CrMnSiMoRe钢锤头的耐磨性能大大优于高锰钢锤头，前者的耐磨性是后者的倍，明显提高了锤头的使用寿命。

其他因素锤头的结构设计及制造质量锤头的结构设计和几何形状对其热处理后的力学性能和内部金相组织有很大的影响。但由于锤头磨损较快，在硬物料破碎的应用上受到了限制；另外由于篦条怕堵塞，不宜于用800*600

800*600破碎机参数

破碎机参数破碎湿度大和含粘土的物料。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/dKDE80yLAoj.html