反击破碎机易损件,反击破碎机有何优点

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

反击破碎机易损件,反击破碎机有何优点

比肩国际巨头成就方大品质方大圆锥破和圆锥破并驾齐驱，在韩国知名混凝土企业的骨料生产线共同担任二破重任。反击式破碎机简称反击破,是砂石料行业最常见的破碎设备，反击破性能稳定，不易堵塞，故障率低，粉碎硬度较高的物料也可以使用。PF-I型反击式破碎机系列反击式破碎机能处理边长～毫米以下物料，其抗压强度最高可达兆帕，具有破碎比大，破碎后物料呈立方体颗粒等优点。方大反击式破碎机性能特点：多腔均匀破碎，适宜破碎硬岩；低矮的大进料口，增大进料尺寸；新型耐磨材料使板锤反击板和衬板使用寿命更长；均整板结构使排料更呈小粒径和立方体形，无内纹；产品形状呈立方体，排料粒度大小可调；全液压开启，便于维修及更换易损件；进料口大破碎腔高适应物料硬度高，块度大产品石粉少。工作原理反击式破碎机介绍反击式破碎机是一种新型高效率的碎矿设备，其特点是体积小，构造简单，破碎比大（可达），能耗少，生产能力大，产品粒度均匀，并有选择性的碎矿作用，是很有发展前途的设备。PF-I型反击式破碎机系列反击式碎石机能处理边长～毫米以下物料，其抗压强度最高可达兆帕，具有破碎比大，破碎后物料呈立方体颗粒等优点。

反击式破碎机工作原理石料由反击式破石机机器上部直接落入高速旋转的转盘；在高速离心力的作用下，与另一部分以伞型方式分流在转盘四周的飞石产生高速碰撞与高密度的粉碎，石料在互相打击后，又会在转盘和机壳之间形成涡流运动而造成多次的互相打击摩擦粉碎，从下部直通排出。调试：转子在出厂前已经通过平衡处

理，用户一般不需要再作平衡试验，在更换锤头及转子部件时，应作平衡配置。主机安装应调平衡，主轴水平度误差小于mm/m，主从动轮在同一平面内，调整皮带松紧适度，固定电动机。检查电器箱接线及紧固情况，调整延时继电器及过载保护器，接通电路，试验电机转向,选择合适规格的保险丝。

技术参数反击式破碎机技术参数最大进料边长应用领域本系列产品，反击破碎机易损件,反击破碎机有何优点适用于破碎中硬物料，如水泥厂的石灰石破碎机，具有生产能力大，出料粒度小的优点。上海昌磊所生产的反击破配件颚式破碎机鄂板（牙板齿板），边护板（叉板）肘板对辊破碎机（双辊破碎机）辊皮辊壳衬板破碎机耐磨配件耐磨配件雷蒙磨配件磨辊磨环等矿山配件(光谱分析仪进行炉前取样化学分析)具有高耐磨高冲击韧性，采用PLC自动控制电炉对产品进行热处理使产品性能有了根本的保证。合金配件内加放合金耐磨块和合金耐磨条“硬而不脆，韧而坚”，主要金属成份为钨钛钼镍钒等多种耐磨材料熔炼而成，并且耐高温性能良好，使这种合金块浇铸在配件的工作面上，合金块和配件结合在一起，耐磨强度高和韧性好，达到最佳配合，这样大大提高了工作效率，使用《合金耐磨配件配件鄂板》寿命比高锰钢提高-倍，提高了生产效益产量与质量。目新型干法水泥生产线石灰石破碎，大多采用单锤式破碎机，遇到石灰石中SiO含量高或者结晶尺寸偏大时，配件寿命严重恶化，破碎成本急剧增高，令业主苦不堪言。

常规的检修保养应包括：反击式破碎机的转子和反击衬板的间隙调整及时更换易损件定期检查板锤衬板轴承温度等。如物料成块的滞留在反击板与板壳之间，建议在重新调整间隙之间稍微抬起反击架，这样成块的进料会变松，反击架容易调整。

如果反击加不够充足，可在放松的拉杆上轻拍（用一块木板保护），转子和反击衬板的间隙由机器的调整装置来完成，首先松开螺栓套，然后在转动长螺母，此时拉杆会向上方向运动，调整好在将螺杆套紧固。另外在平时的操作中应及时检查反击式破碎机的轴承温度，如果出现异常，则很有可能是润滑脂过多和不足，或是润滑脂脏污，反击破碎机易损件,反击破碎机有何优点还有可能是轴承损坏，这时应及时检查润滑脂量，或更换润滑脂轴承等。欢迎浏览立浦旗下网站：选矿生产线网：http//lp-maccom球磨机网：http//58ballmillcom颚式破碎机网：http//58crushercom制砂机网：http//lpcrushercom石料生产线网：http//leap-maccom关注本网官方微信，随时阅权威资讯。

本文以下将介绍反击式破碎机易损件的有关知识研究，仅供参考！反击式破碎机易损件的工况及材质选择工况条件五强溪水电工程中采用石英岩和石英砂岩制成砂石料，然后进行混凝土的配制。引进的破碎机技术参数为：转子直径×宽mm，转速r／min，功率kw，最大进料粒度为mm，破碎能力t／h。易损配件在运行中的另一工况特点是：高速运转的冲击锤与高硬度的石英岩反复碰撞，冲击锤工作表面温度高达—°C，因此，抗磨材料必须在较高的温度下具有足够的韧性和硬度。这种磨损是表面应变和机械应变较强的沟槽磨损，沟槽的形成是由于磨

料在外力作用下，以一定的速度切人金属基体，经一段滑移后与金属基体脱离，从而在基体上留下一道道沟槽。．材质选择为了借鉴国外经验，首先我们对奥钢联进口产品残体的金相组织力学性能及化学成分进行了分析测试，结果表明，进口配件所用的材料为高合金抗磨材料，其化学成分见表，其金相组织为马氏体加条块状一次碳化物加二次碳化物，硬度为HRC～。

我们对国内外常用抗磨材料的使用情况进行了广泛的调研和实物分析，在此基础上再根据反击式破碎机的工作原理及国内资源进行了大量的材质试验，选用CYK型高铬合金铸铁来进行试制。反击式破碎机抗磨件的研制．L熔炼工艺表进口冲击锤的化学成分CSiMnPSCrNiCu．0．0．．．006．80.50.4CYK型高铝合金铸铁在中频感应电炉内熔炼，熔化温度为500～550°C，以确保合金熔解并充分扩散，为防止铸件组织晶粒粗大或出现冷隔皱皮等缺陷，浇铸温度控制在60～80°C。铸造工艺选用的高铬合金铸铁材质，具有合金含量高流动性好收缩量大导热性差等特点，因此在设计其铸件造型工艺时，采取顺序凝固的原则，并且为增强冒口对铸件的补缩效果，冲击锤反击板等厚大铸件采用立浇雨淋式保温冒口的浇铸方法。

热处理热处理采取多阶梯双曲型工艺，包括淬火回火，见图，其工艺参数与铸件壁厚密切相关，生产不同铸件，参数有所不同。

此外，由于该材质合金含量高，导热性差，铸造应力大，且诺里冲反击式破碎机抗磨件在高应力下工作，因此必须经消除应力的热处理，以防止出现早期断裂。CYK型合金铸铁的金相组织和力学性能．金相组织奥钢联冲击锤残体的金相组织，是回火马氏体加条块状一次碳化物加少量二次碳化物。为CYK型高合金铸铁热处理后的组织，是回火马氏体加条块状一次碳化物及在回火马氏作基体上析出的颗粒状二次碳化物，比较两种合金的金相组织发现，CYK型高合金铸铁组织更细小，且析出的二次碳化物数量较多。表CYK型高铬合金铸铁的力学性能力学性能状态冲击值ak（J/cm）硬度（HRC）UW（Mpa）铸态-～热处理态—86～-注：ak采用0×0×不加工，无缺口试样，支距mm；σw采用砂型铸造，试样尺寸为φ×，支距0mm。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/z4oYFanJiB5fHt.html