

## 锤式破碎机的锤头

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**



### 锤式破碎机的锤头

举报金久锤式破碎机锤头厂家直销山东江西金久双复合锤头破碎机锤头种类较多，金久特钢在这里为大家详细介绍，就种类而言，破碎机锤头可以分为锤式破碎机锤头细碎机锤头复合式破碎机锤头环锤式破碎机锤头制砂机锤头等；根据材质又可以分为锻造破碎机锤头高锰钢破碎机锤头高铬合金破碎机锤头复合破碎机锤头等，主要拥有：铬系铸铁双金属复合材料多元合金钢材料湿态抗磨材料贝氏体球铁普通材料等十几个系列。

类似信息更多信息(共条)该用户其他信息年月日山东临沂金久耐磨高铬锤头工业设备罗庄元/工程机械年月日山东临沂金久铸业国内国内专业从事耐磨材料工业设备罗庄-山东临沂罗庄区元/冶金设备年月日超高铬耐磨螺旋绞刀采用国际上最先进的消失模工艺（及工业设备罗庄-山东临沂罗庄区元/工程机械赞助商链接锤式破碎机是矿山金属建材等行业中应用非常广泛的一种破碎机械。材质的选择：高铬铸铁是第三代抗磨材料，在冶金矿山建材等工业部门的破碎设备中有广泛应用，如球磨机磨球各种破碎机的锤头板锤衬板等。高铬锰钨合金锤头的他热处理工艺为：合金经淬火后，进行第五年回火处理以消除铸件的残余应力，使淬火马氏体转变为回火马氏体，改善其冲击韧性。一次碳化物呈分散孤立状，且块度较小，体积比值达%左右，起到了抗磨损的骨干作用；支撑一次碳化物的马氏体基体，由于其上析出高度弥散的二次碳化物的缘故，进一步强化了马氏体，提高了基体组织的抗磨性能；少量的残余奥氏体减缓了裂纹扩展的趋势，从而使高铬锰钨合金抗磨性能高且韧性较好

。由高铬锰钨合金生产的锤头与原合金钢锤头使用情况对比可知，用高铬锰钨合金生产的锤头，其使用寿命是原合金钢锤头的倍左右。AMC(大金牙超级锤头)系我公司针对所含SiO<sub>2</sub>异常石灰石所成功研发的一种高耐磨性锤式破碎机锤头，锤式破碎机的锤头适应在严酷磨料磨损条件下工作，尤其适于破碎硬质高SiO<sub>2</sub>强磨蚀性石灰石。锤式破碎机的锤头与衬板的改进方法锤式破碎机是一种使用时间较长的破碎机，在矿山机械冶金化工等行业中均有非常广泛的应用。

以PCF锤式破碎机为例，其在运行过程中存在以下问题： 锤头材料采用高锰钢，屈服强度低，在使用过程中易产生塑性流变。

### 锤式破碎机

在破碎过程中更换锤头周期短，运行成本很大，破碎机的运转效率低； 上箱体的细筛板部位是采用mm铁板，两边各焊一个弧形板，距离为mm。

在锤头旋转的过程中与石灰石撞击破碎，在这个过程中弧形环内边极易被飞溅的石灰石磨损，当磨损严重时，上筛板就会脱落，故增加了检修的工作量。针对以上问题，有如下改进措施： 将锤头主体材质改为高锰钢，同时每个锤头顶部镶嵌三块钨钴合金，相间夹角约度。 将上箱体两边装筛板用的内环去掉，把原来衬板与内环接触的部位采用ZGMn材质，并加长mm，从而使衬板直接顶住上筛板。

由于在更换衬板时采用整体更换的方法，因此可比避免因内环磨损后的焊补或更换，锤式破碎机的工作效率得到了大大的提高。其一是双液热复合材料，该材料采用铬钼铜镍钒钛等合金的不同优化组合和严谨独特的生产工艺,集高铬合金铸优异抗磨性高温抗氧性抗热疲劳(或耐蚀)性与铸钢的良好韧性及可加工性与一体,具有单一金属材料难以达成的优良耐磨性和抗冲击的整体综合性能。

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

。CrMnSiMoRe钢合金元素含量少，出产本钱低，工艺简朴，通过合适的热处理可获得需要的机械强度。此外，锤式破碎机的锤头还可以采用镶铸白口铁锤头，试验表明，在破碎莫氏硬度为的钠长石时，使用寿命可不乱地达到高锰钢锤头的倍，从上面的分析可知，以上种复合锤头知足使用机能要求。

但由于锤头工作过程是一个非常复杂的过程，影响因素甚多，尤其对于破碎石英等难破碎物料的复合型锤头的

## 锤式破碎机的锤头

研究锤式破碎机的锤头还有很多问题值得研究。高锰钢现在制造破碎机锤头应用较多的是高锰钢，常用的有ZGMn3，这种材料在破碎机械中应用最广，其特点是经冷作硬化锤头寿命会有显著提高，这种奥氏体组织只有在受强烈冲击挤压造成奥氏体间马氏体的相变及加工硬化的条件下，才有较高的耐磨性。据有关试验表明，该材料在加工硬化后的硬度可提高至 $\sim$  HB，受冲击越激烈，其抗磨能力发挥得越好。

在实际应用中，这种材料在铸造后常要进行水韧处理，以获得单一的奥氏体组织，硬度 $\sim$  HB，具有很高的韧性，属于低硬度高韧性材料。传统的ZGMn高锰钢锤头破碎白云石石灰石等物料时平均寿命只有h，使用前表面硬度是 $\sim$  HB，工作后锤头工作面硬度 $\sim$  HB。虽然目前国内外锤头材料仍有相当数量采用ZGMn，但在工作过程中磨损严重，使用寿命较短，不能满足用户要求。

尤其当高锰钢锤头在破碎较软物料（如石灰石）时，由于使用中产生的加工硬化很小，因而不能很好地抵抗物料的刺入与划沟引起的犁削式磨损，锤头磨损严重。高铬铸铁高铬铸铁目前是制造锤头较为理想的材料，其耐磨性远高于ZGMn，但冲击韧性差，因而只能做成复合锤头的破碎部。在锤式破碎机上对ZGMn与普通高铬铸铁两种材料的锤头进行装机试验（试验时，锤头线速度m/s，破碎物料为长石），在不同试验条件下两种材料的锤头在一定时间及单位时间内磨损量不同。锤头重量=N，头部高耐磨，柄部能承受大冲击力，柄部材料为钢或钢正火处理 $\sim$  HB，头部材料为CrMoCu高铬铸铁， $\sim$  淬火温度下实际化学成分；在一定温度下淬火，在不同温度回火时回火试棒的硬度（HRC）较强。在试验中高锰钢锤头只能使用h就不可再用，而复合锤头使用h仍保持较好的外形，经过使用多h，头部与柄部仍很牢固，过渡层均匀，组织致密。高锰钢韧性好，工艺性好，价格低，其主要特点是在较大的冲击或接触应力作用下的表面层，硬化快，加工硬化指数比其他材料高-倍，大大提高了耐磨性。为了使高铬铸铁锤头的安全运行，锤式破碎机厂家开发了一种复合锤头，高铬铸铁铸造高锰钢或低合金钢锤头，锤工作部分采用高铬铸铁，碳钢，锤柄部分，结合在一起，使锤头和锤柄具有硬度高，韧性高，充分发挥两者的优势和克服的缺点，单一的材料，以满足性能要求锤。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/yB0cChuiShiQg97H.html>