

颚式破碎机高锰钢及合金工具钢牙板、鄂板

货号: KT-EB



简介

这些高锰钢和合金工具钢颚式破碎机牙板专为出色的抗冲击性和延长的使用寿命而设计，具有无与伦比的耐用性，可减少停机时间并在严苛的矿物加工和实验室破碎应用中保持一致的粒度缩减。

了解更多

应用	描述	核心优势
地质矿石采样与化验准备	在细磨之前对硬质勘探钻芯、石英脉和多金属矿石进行初步缩减。	消除超硬岩石（莫氏 7+）上的结构失效并防止过早的边缘崩裂。
冶金渣与铁合金回收	破碎高磨蚀性的转炉渣、高炉炉渣和致密的铁铬合金团块。	高锰钢在持续重击下瞬间加工硬化，大大延长了牙板的使用寿命。
先进陶瓷与耐火材料加工	预碎烧结氧化铝、碳化硅块、氧化锆块和致密耐火熟料。	合金工具钢变体可抵抗严重的磨料切削，并最大限度地减少金属薄片剥落到纯样品流中。
采矿骨料与采石场岩石质量控制	花岗岩、玄武岩、河卵石和石灰石样品的标准化破碎，用于骨料测试和 ASTM 合规性。	一致的齿形确保所有批次具有可重复的级配曲线和均匀的扁平率指数值。
电池矿物与阳极材料粉碎	对原始硬岩锂辉石、人造石墨原料和镍钴精矿前体进行尺寸调整。	耐用的合金结构通过均匀的面磨损和出色的抗切削性减少了铁微污染。
建筑拆除与混凝土芯尺寸调整	破碎回收的混凝土标本、玻璃化粘土铺路砖、砂浆碎片和沥青骨料提取物。	高韧性芯部可吸收不可破碎的骨料夹杂物和偶然的钢筋接触，而不会发生灾难性断裂。
玻璃、熟料与工业废物回收	处理碎玻璃、玻璃化矿渣块、电子废料陶瓷基板和生水泥窑熟料团块。	优化的波纹轮廓可防止牙板堵塞和材料架桥，保持高连续体积吞吐量。
贵金属精炼与铸造作业	分解坩埚炉渣、铸造投资壳残留物、炉渣骷髅和熔融冶炼助熔剂。	抵抗高环境摩擦温度和磨料滑动磨损，而不会软化或过早的尺寸损失。

参数	KT-EB-MN（高锰钢）	KT-EB-AS（合金工具钢）
基础冶金标准	高锰铸造奥氏体钢（Mn13 / Mn18 系列）	冷作合金工具钢（Cr12 / Cr12MoV 系列）
主要元素化学成分	C: 1.05–1.35%, Mn: 12.0–18.0%, Cr: 1.5–2.5%, Si: 0.3–0.8%	C: 1.45–1.70%, Cr: 11.0–12.5%, Mo: 0.4–0.6%, V: 0.15–0.30%
初始交货硬度	200–245 HBW（固溶退火）	58–62 HRC（淬火和回火）
加工硬化后硬度	500–600 HBW（在连续严苛冲击下）	连续整体硬度（非加工硬化）
夏比 V 型缺口冲击韧性	≥ 100 J/cm² 在 20°C	≥ 12–18 J/cm² 在 20°C
抗拉强度 (Rm)	≥ 750–900 MPa	≥ 1400–1650 MPa
屈服强度 (Rp0.2)	≥ 400–500 MPa	≥ 1250–1400 MPa
主要耐磨模式	高冲击切削和极端压缩破碎	极端低到中冲击高滑动磨损

规格参数	固定牙板 (KT-EB-FP)	活动牙板 (KT-EB-MP)
基础组件型号标识	KT-EB-MN-FP / KT-EB-AS-FP	KT-EB-MN-MP / KT-EB-AS-MP

规格参数	固定牙板 (KT-EB-FP)	活动牙板 (KT-EB-MP)
兼容设备类型	实验室及中试颚式破碎机	实验室及中试颚式破碎机
安装位置	固定前机架壁	振荡偏心动鄂体
表面轮廓配置	波纹 V 型槽、细齿距或光滑面	波纹 V 型槽、细齿距或光滑面
齿距 / 齿深范围	8 毫米 / 4 毫米 至 25 毫米 / 12 毫米	8 毫米 / 4 毫米 至 25 毫米 / 12 毫米
板厚范围	15 毫米 至 45 毫米 (视应用而定)	15 毫米 至 45 毫米 (视应用而定)
机加工后平整度公差	≤ 0.25 毫米 (跨安装跨度)	≤ 0.25 毫米 (跨安装跨度)
可逆性能力	支持 180° 对称倒置	支持 180° 对称倒置
紧固方法	顶部楔形夹 / 后部沉头穿透螺栓	底部支撑台阶 / 顶部楔形锁紧条

操作参数	规范 / 限制
进料硬度兼容性	最高莫氏 8.5 (石英岩、刚玉、花岗岩、烧结氧化物)
最大推荐进料粒度	高达颚式破碎机进料口宽度的 85%
允许的牙齿磨损极限	磨损穿过原始齿峰高度的 65-75%
最小剩余牙板厚度	不低于背衬板结构基座上方 8 毫米
工作温度范围	-20°C 至 +250°C (标准工业和实验室环境)