

Щеки Щековой Дробилки Из Высокомарганцовистой И Легированной Инструментальной Стали

Артикул: KT-EВ



введение

Эти дробящие плиты (щеки) для щековых дробилок, изготовленные из высокомарганцовистой и легированной инструментальной стали, обладают исключительной ударопрочностью и увеличенным сроком службы. Они обеспечивают непревзойденную долговечность, сокращая время простоев и поддерживая стабильное измельчение материала до требуемой крупности в тяжелых условиях переработки полезных ископаемых и лабораторного измельчения.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Главное преимущество
Геологическое опробование руд и подготовка проб к анализу	Первичное измельчение кернов геологоразведочных скважин, кварцевых жил и полиметаллических руд перед тонким истиранием.	Исключает выход из строя при работе с ультратвердыми породами (по шкале Мооса 7+) и предотвращает преждевременное скалывание кромок.
Переработка металлургических шлаков и ферросплавов	Дробление высокоабразивных конвертерных шлаков, отходов доменного производства и плотных комков феррохрома.	Высокомарганцовистая сталь мгновенно упрочнится под непрерывными сильными ударами, существенно продлевая срок службы плит.
Переработка современной керамики и огнеупоров	Предварительное дробление спеченного оксида алюминия, кусков карбида кремния, блоков оксида циркония и плотного огнеупорного боя.	Варианты из легированной инструментальной стали устойчивы к сильному абразивному износу и сводят к минимуму попадание металлических чешуек в чистые пробы.
Контроль качества горных пород и нерудных материалов в карьерах	Стандартизированное дробление проб гранита, базальта, речной гальки и известняка для испытаний заполнителей и соответствия стандартам ASTM.	Стабильная геометрия зубьев обеспечивает повторяемость кривых гранулометрического состава и одинаковые показатели коэффициента лещадности для всех партий.
Измельчение минералов для аккумуляторов и материалов анодов	Измельчение исходного сподумена твердых пород, сырья из синтетического графита и предшественников концентрата никеля и кобальта.	Прочная конструкция из сплава снижает микрзагрязнение железом за счет равномерного износа поверхности и исключительной стойкости к износу.
Снос зданий и сооружений и измельчение бетонных кернов	Дробление образцов вторичного бетона, глазурированной глиняной плитки, фрагментов раствора и асфальтовых извлечений.	Высокопластичная сердцевина поглощает недробимые включения заполнителя и случайный контакт с арматурой без катастрофического разрушения.
Переработка стекла, клинкера и промышленных отходов	Переработка стеклобоя, спеченных шлаковых коржей, керамических подложек электронного лома и сырых комков клинкера цементных печей.	Оптимизированный рифленый профиль предотвращает засорение плит и зависание материала, поддерживая высокую непрерывную объемную производительность.
Аффинаж драгоценных металлов и литейное производство	Измельчение тигельного угля, остатков литейных оболочек, шлаковых корочек и плавящихся флюсов для плавки.	Выдерживает высокие температуры окружающего трения и абразивный скользящий износ без размягчения или преждевременной потери размеров.

Параметр	KT-EВ-MN (Высокомарганцовистая сталь)	KT-EВ-AS (Легированная инструментальная сталь)
----------	---------------------------------------	--

Базовый металлургический стандарт	Литая аустенитная высокомарганцовистая сталь (серия Mn13 / Mn18)	Легированная инструментальная сталь для холодной обработки (серия Cr12 / Cr12MoV)
Основной химический состав	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%
Начальная твердость при поставке	200-245 HBW (после закалки с растворением)	58-62 HRC (закалка и отпуск)
Твердость после наклепа	500-600 HBW (при непрерывных тяжелых ударных нагрузках)	Сквозная твердость (без упрочнения наклепом)
Ударная вязкость по Шарпи (V-образный надрез)	≥ 100 Дж/см ² при 20°C	$\geq 12-18$ Дж/см ² при 20°C
Предел прочности на разрыв (Rm)	$\geq 750-900$ МПа	$\geq 1400-1650$ МПа
Предел текучести (Rp0.2)	$\geq 400-500$ МПа	$\geq 1250-1400$ МПа
Основной режим износостойкости	Сильные ударные нагрузки с износом и экстремальное сжимающее дробление	Высокий скользящий абразивный износ при слабой и умеренной ударной нагрузке

Параметр спецификации	Неподвижная щека (КТ-ЕВ-ФР)	Подвижная щека (КТ-ЕВ-МР)
Идентификатор базовой модели детали	КТ-ЕВ-МН-ФР / КТ-ЕВ-АС-ФР	КТ-ЕВ-МН-МР / КТ-ЕВ-АС-МР
Совместимые типы оборудования	Лабораторные и пилотные щековые дробилки	Лабораторные и пилотные щековые дробилки
Монтажное положение	Стационарная стенка передней рамы	Качающийся эксцентриковый шатун
Конфигурации профиля поверхности	Рифленый V-образный, с мелким шагом или гладкий	Рифленый V-образный, с мелким шагом или гладкий
Диапазон шага / глубины зуба	От 8 мм / 4 мм до 25 мм / 12 мм	От 8 мм / 4 мм до 25 мм / 12 мм
Диапазон толщины плиты	От 15 мм до 45 мм (в зависимости от применения)	От 15 мм до 45 мм (в зависимости от применения)
Допуск на плоской задней поверхности	≤ 0.25 мм по всей монтажной длине	≤ 0.25 мм по всей монтажной длине
Возможность обратимости (реверса)	Поддерживается симметричный переворот на 180°	Поддерживается симметричный переворот на 180°
Способ крепления	Верхний клиновой зажим / Сквозной болт с потайной головкой сзади	Нижний опорный выступ / Верхняя клиновая стопорная планка

Эксплуатационный параметр	Спецификация / Предел
Совместимость с твердостью исходного сырья	До 8.5 по шкале Мооса (кварцит, корунд, гранит, спеченные оксиды)
Максимальный рекомендуемый размер загружаемого сырья	До 85% ширины приемного отверстия щековой дробилки
Допустимый предел износа зубьев	Износ на 65-75% от первоначальной высоты вершины зуба
Минимальная остаточная толщина плиты	Не менее 8 мм над конструктивным основанием опорной плиты
Диапазон рабочих температур	От -20°C до +250°C (стандартные промышленные и лабораторные условия)