

专利号：ZL201610091762.

发明名称：颞式破碎机耐磨颞板及其制备方法

发明人：崔燕;郝杰

专利权人：包头市鹿电高新材料有限责任公司

摘要：

本发明涉及一种颞式破碎机耐磨颞板及其制备方法，属于金属冶炼技术领域。本发明颞板的工作齿面材料采用高铬铸铁，颞板支撑背面材料采用中碳钢制成双金属复合耐磨颞板。通过砂型+金属型+砂型三箱铸造；延长了工作面的使用寿命。

主权项：

1. 颞式破碎机耐磨颞板制备方法，其特征在于，颞板工作齿面的材料采用高铬铸铁同时颞板支撑背面的材料采用中碳钢制成双金属复合耐磨颞板；所述颞板工作齿面的厚度 40-60mm，颞板支撑背面的厚度 30-40mm；高铬铸铁包括下列物质，按质量百分比计：C：2.40%~3.10%、Si：0.50%~1.0%、Mn：3.0%~4.0%、Cr：17%~19%、V：0.10%~0.20%、Cu：1.0%~1.05%、RE：0.04%~0.10%、Mo：1.0%~2.0%、P：≤0.10%、S：≤0.06%、余为铁；其中 RE 为 1 号稀土硅铁；中碳钢包括下列物质，按质量百分比计：C：0.30%~0.50%、Si：0.30%~0.65%、Mn：0.50%~0.80%、P：≤0.04%、S：≤0.04%、余为铁；颞式破碎机耐磨颞板的制备方法如下：双金属复合耐磨颞板采用液-液双金属复合，即：首先将高铬铸铁及中碳钢分别放置于两台中频感应炉内，采用常规方式熔炼成液体，先将中碳钢液体浇注至由第一砂型+金属型形成的模具内，浇注凝固后，去掉金属型的模具，将第二砂型组合到第一砂型后，将高铬铸铁金属液体浇注至由第一砂型和第二砂型组成的模型内，待高铬铸铁金属液体凝固后，脱模、清理、打磨铸件飞边，内、外质量检验合格后，进行热处理后即成产品，所述中碳钢液体浇注后 5s-50s，去掉金属型的模具。

