

Piastre Per Frantoi A Mascelle In Acciaio Al Manganese Alto E Acciaio Per Utensili Legato

Numero articolo: KT-EB



introduzione

Progettate per un'eccezionale resistenza agli urti e una maggiore durata, queste piastre per frantoi a mascelle in acciaio al manganese alto e acciaio per utensili legato offrono una durata ineguagliabile, riducendo i tempi di fermo e mantenendo una riduzione costante della granulometria in applicazioni esigenti di trattamento dei minerali e frantumazione di laboratorio.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio Principale
Campionamento di Minerali Geologici e Preparazione Saggi	Riduzione primaria di carote di trivellazione per esplorazione dura, vene di quarzo e minerali polimetallici prima della polverizzazione fine.	Elimina il cedimento strutturale su rocce dure (Mohs 7+) e previene la scheggiatura prematura dei bordi.
Recupero di Scorie Metallurgiche e Ferroleghie	Frantumazione di scorie di convertitore ad altoforno altamente abrasive, residui di altoforno e noduli densi di ferroferro.	L'acciaio al manganese alto si incrudisce istantaneamente sotto un forte impatto continuo, prolungando drasticamente la durata della piastra.
Ceramica Avanzata e Lavorazione Refrattaria	Pre-frantumazione di allumina sinterizzata, blocchi di carburo di silicio, blocchi di ossido di zirconio e chamotte refrattaria densa.	Le varianti in acciaio per utensili legato resistono a gravi azioni abrasive e riducono al minimo la sfaldatura di scaglie metalliche nei flussi di campioni puri.
Controllo Qualità di Aggregati Minerari e Rocce da Cava	Frantumazione standardizzata di campioni di granito, basalto, ghiaia di fiume e calcare per test sugli aggregati e conformità ASTM.	La geometria costante dei denti garantisce curve granulometriche ripetibili e valori uniformi dell'indice di sfaldatura in tutti i lotti.
Comminuzione di Minerali per Batterie e Materiali per Anodi	Dimensionamento di spodumene grezzo di roccia dura, materie prime di grafite sintetica e precursori di concentrato di nichel-cobalto.	La struttura in lega resistente riduce la micro-contaminazione da ferro grazie all'usura uniforme della faccia e a un'eccezionale resistenza all'abrasione.
Demolizione Edilizia e Dimensionamento di Nuclei in Calcestruzzo	Frantumazione di campioni di calcestruzzo recuperato, pavimentazioni in terracotta vetrificata, frammenti di malta ed estrazioni di aggregati d'asfalto.	Il nucleo altamente duttile assorbe inclusioni di aggregati frantumabili e contatti accidentali con tondini di armatura senza fratture catastrofiche.
Riciclaggio di Vetro, Clinker e Rifiuti Industriali	Lavorazione di rottami di vetro, torte di scorie vetrificate, substrati ceramici di scarti elettronici e noduli grezzi di clinker da forno per cemento.	Il profilo ondulato ottimizzato impedisce l'intasamento della piastra e il blocco del materiale, mantenendo un'elevata portata volumetrica continua.
Raffinazione di Metalli Preziosi e Operazioni di Fonderia	Frantumazione di scorie di crogiolo, residui di conchiglie di fusione per investimento, teschi di scorie e flussi di fusione fusi.	Resiste alle alte temperature di attrito ambientale e all'usura per scorrimento abrasivo senza rammollimento o perdita dimensionale prematura.

Parametro	KT-EB-MN (Acciaio al Manganese Alto)	KT-EB-AS (Acciaio per Utensili Legato)
Standard Metallurgico di Base	Acciaio Austenitico Fuso ad Alto Manganese (Serie Mn13 / Mn18)	Acciaio per Utensili Legato per Lavorazioni a Freddo (Serie Cr12 / Cr12MoV)
Chimica Elementare Primaria	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%
Durezza di Prima Consegna	200-245 HBW (Ricotto di Solubilizzazione)	58-62 HRC (Temprato e Rinvenuto)

Parametro	KT-EB-MN (Acciaio al Manganese Alto)	KT-EB-AS (Acciaio per Utensili Legato)
Durezza Incrudita	500-600 HBW (Sotto impatto grave continuo)	Durezza passante continua (Non autoindurente)
Resilienza al Pendolo Charpy a V	$\geq 100 \text{ J/cm}^2$ a 20°C	$\geq 12-18 \text{ J/cm}^2$ a 20°C
Resistenza a Trazione (Rm)	$\geq 750-900 \text{ MPa}$	$\geq 1400-1650 \text{ MPa}$
Carico di Snervamento (Rp0.2)	$\geq 400-500 \text{ MPa}$	$\geq 1250-1400 \text{ MPa}$
Modo di Resistenza all'Usura Primario	Scricciatura ad alto impatto e frantumazione a compressione estrema	Abrasione da scorrimento elevata da impatto da estremo a moderato

Parametro di Specifica	Piastra a Mascella Fissa (KT-EB-FP)	Piastra a Mascella Mobile (KT-EB-MP)
Identificatore del Modello del Componente Base	KT-EB-MN-FP / KT-EB-AS-FP	KT-EB-MN-MP / KT-EB-AS-MP
Tipi di Apparecchiature Compatibili	Frantoi a Mascelle da Laboratorio e Pilota	Frantoi a Mascelle da Laboratorio e Pilota
Posizione di Montaggio	Parete anteriore fissa del telaio	Trave eccentrica oscillante della biella
Configurazioni del Profilo Superficiale	Scanalatura a V ondulata, passo fine o liscia	Scanalatura a V ondulata, passo fine o liscia
Intervallo Passo / Profondità del Dente	8 mm / 4 mm a 25 mm / 12 mm	8 mm / 4 mm a 25 mm / 12 mm
Intervallo di Spessore della Piastra	Da 15 mm a 45 mm (A seconda dell'applicazione)	Da 15 mm a 45 mm (A seconda dell'applicazione)
Tolleranza di Planarità Posteriore Lavorata	$\leq 0.25 \text{ mm}$ sull'ampiezza di montaggio	$\leq 0.25 \text{ mm}$ sull'ampiezza di montaggio
Capacità di Reversibilità	Inversione Simmetrica a 180° Supportata	Inversione Simmetrica a 180° Supportata
Metodo di Fissaggio	Morsetto a cuneo superiore / Bullone passante svasato posteriore	Battuta di supporto inferiore / Barra di bloccaggio a cuneo superiore

Parametro Operativo	Specifica / Limite
Compatibilità della Durezza dell'Alimentazione	Fino a Mohs 8.5 (Quarzite, Corindone, Granito, Ossidi Sinterizzati)
Dimensione Massima Consigliata dell'Alimentazione	Fino all'85% della larghezza di apertura di alimentazione del frantoio a mascelle
Limite di Usura Consentito del Dente	Usura attraverso il 65-75% dell'altezza originaria della cresta del dente
Spessore Minimo Residuo della Piastra	Non inferiore a 8 mm sopra la base strutturale della piastra di supporto
Intervallo di Temperatura di Esercizio	Da -20°C a +250°C (Ambienti industriali e di laboratorio standard)