

Placas De Mandíbula Para Britador De Mandíbulas Em Aço Com Alto Teor De Manganês E Aço Ferramenta Liga

Número do item: KT-EB



introdução

Projetadas para resistência excepcional ao impacto e vida útil prolongada, estas placas de mandíbula para britador em aço com alto teor de manganês e aço ferramenta liga oferecem durabilidade incomparável, reduzindo o tempo de inatividade e mantendo a redução consistente do tamanho de partículas em aplicações exigentes de processamento mineral e britagem laboratorial.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Amostragem de Minérios Geológicos e Prep. de Ensaio	Redução primária de testemunhos de sondagem de exploração difíceis, veios de quartzo e minérios polimetálicos antes da pulverização fina.	Elimina falhas estruturais em rochas ultraduras (Mohs 7+) e evita lascamento prematuro de bordas.
Recuperação de Escória Metalúrgica e Ferroliga	Britagem de escórias de forno básico de oxigênio altamente abrasivas, resíduos de alto-forno e nódulos densos de ferrocromo.	O aço com alto teor de manganês endurece instantaneamente sob impacto pesado contínuo, prolongando drasticamente a vida útil da placa.
Processamento de Cerâmica Avançada e Refratários	Pré-britagem de alumina sinterizada, blocos de carboneto de silício, blocos de óxido de zircônio e chamote refratário denso.	Variantes de aço ferramenta liga resistem a sulcos abrasivos severos e minimizam o esfoliação de flocos metálicos em fluxos de amostras puras.
Controle de Qualidade de Agregados de Mineração e Pedreiras	Britagem padronizada de granito, basalto, cascalho de rio e amostras de calcário para testes de agregados e conformidade ASTM.	A geometria consistente dos dentes garante curvas de gradação repetíveis e valores uniformes do índice de laminação em todos os lotes.
Cominuição de Minerais de Bateria e Material de Anodo	Dimensionamento de espodumênio bruto de rocha dura, matérias-primas de grafite sintético e precursores de concentrado de níquel-cobalto.	A construção durável em liga reduz a microcontaminação por ferro através do desgaste uniforme da face e resistência excepcional a ranhuras.
Demolição de Construção e Dimensionamento de Núcleos de Concreto	Britagem de espécimes de concreto recuperados, pavers de argamassa vitrificada, fragmentos de argamassa e extrações de agregados de asfalto.	O núcleo altamente dúctil absorve inclusões de agregados inquebráveis e contato incidental com vergalhões sem fratura catastrófica.
Reciclagem de Vidro, Clínquer e Resíduos Industriais	Processamento de cacos, bolos de escória vitrificada, substratos cerâmicos de sucata eletrônica e nódulos de clínquer de forno de cimento bruto.	O perfil corrugado otimizado evita o entupimento da placa e a ponte de materiais, mantendo alta vazão volumétrica contínua.
Refino de Metais Preciosos e Operações de Fundição	Decomposição de borra de cadinho, resíduos de casca de fundição, crânios de escória e fundentes de fusão fundidos.	Resiste a altas temperaturas de atrito ambiente e desgaste por deslizamento abrasivo sem amolecimento ou perda dimensional prematura.

Parâmetro	KT-EB-MN (Aço com Alto Teor de Manganês)	KT-EB-AS (Aço Ferramenta Liga)
Padrão Metalúrgico de Base	Aço Austenítico Fundido com Alto Teor de Manganês (Série Mn13 / Mn18)	Aço Ferramenta para Trabalho a Frio (Série Cr12 / Cr12MoV)
Química Elemental Primária	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%
Dureza de Entrega Inicial	200-245 HBW (Recozido por Solução)	58-62 HRC (Temperado e Revenido)

Parâmetro	KT-EB-MN (Aço com Alto Teor de Manganês)	KT-EB-AS (Aço Ferramenta Liga)
Dureza Endurecida por Trabalho	500-600 HBW (Sob impacto severo contínuo)	Dureza contínua através da espessura (Não endurece por trabalho)
Resiliência ao Impacto Charpy Entalhe em V	$\geq 100 \text{ J/cm}^2$ a 20°C	$\geq 12-18 \text{ J/cm}^2$ a 20°C
Resistência à Tração (Rm)	$\geq 750-900 \text{ MPa}$	$\geq 1400-1650 \text{ MPa}$
Limite de Escoamento (Rp0.2)	$\geq 400-500 \text{ MPa}$	$\geq 1250-1400 \text{ MPa}$
Modo Principal de Resistência ao Desgaste	Ranhuras de alto impacto e britagem compressiva extrema	Abrasão por deslizamento alto com impacto extremo de baixo a moderado

Parâmetro de Especificação	Placa de Mandíbula Fixa (KT-EB-FP)	Placa de Mandíbula Móvel (KT-EB-MP)
Identificador do Modelo do Componente Base	KT-EB-MN-FP / KT-EB-AS-FP	KT-EB-MN-MP / KT-EB-AS-MP
Tipos de Equipamentos Compatíveis	Britadores de Mandíbulas de Laboratório e Piloto	Britadores de Mandíbulas de Laboratório e Piloto
Posição de Montagem	Parede frontal estacionária da estrutura	Viga pitman excêntrica oscilante
Configurações de Perfil de Superfície	Ranhura em V corrugada, passo fino ou lisa	Ranhura em V corrugada, passo fino ou lisa
Intervalo de Passo / Profundidade do Dente	8 mm / 4 mm a 25 mm / 12 mm	8 mm / 4 mm a 25 mm / 12 mm
Intervalo de Espessura da Placa	15 mm a 45 mm (Dependente da aplicação)	15 mm a 45 mm (Dependente da aplicação)
Tolerância de Planicidade Traseira Usinada	$\leq 0,25 \text{ mm}$ ao longo do vão de montagem	$\leq 0,25 \text{ mm}$ ao longo do vão de montagem
Capacidade de Reversibilidade	Inversão Simétrica de 180° Suportada	Inversão Simétrica de 180° Suportada
Método de Fixação	Grampo de cunha superior / Parafuso passante escareado traseiro	Borda de suporte inferior / Barra de bloqueio de cunha superior

Parâmetro Operacional	Especificação / Limite
Compatibilidade com Dureza de Alimentação	Até Mohs 8.5 (Quartzito, Corindon, Granito, Óxidos Sinterizados)
Tamanho Máximo Recomendado de Alimentação	Até 85% da largura da abertura de alimentação do britador de mandíbulas
Limite de Desgaste Admissível do Dente	Desgaste através de 65-75% da altura original da crista do dente
Espessura Mínima Residual da Placa	Não inferior a 8 mm acima da base estrutural da placa de suporte
Intervalo de Temperatura Operacional	-20°C a +250°C (Ambientes industriais e laboratoriais padrão)