



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204503215 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 29

(21) 申请号 201520143405. 0

(22) 申请日 2015. 03. 13

(73) 专利权人 江苏鹏胜重工股份有限公司

地址 211700 江苏省淮安市盱眙经济开发区  
国瑰大道东侧

(72) 发明人 范广超 黄正海

(74) 专利代理机构 淮安市科翔专利商标事务所  
32110

代理人 韩晓斌

(51) Int. Cl.

B02C 13/28(2006. 01)

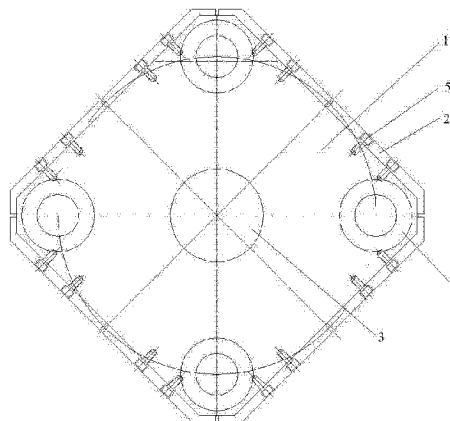
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

锤式破碎机耐磨锤盘

(57) 摘要

本实用新型公开了一种锤式破碎机耐磨锤盘,它包括锤盘本体(1)和外缘护套(2),锤盘本体(1)为正方形的Q345中碳钢板,锤盘本体(1)上设中心孔(3)及锤头孔(4),锤盘本体(1)的四边经销轴孔(5)、销轴安装锰铬合金板形成外缘护套(2)。本实用新型的锤盘采用正方形结构,更易加工,使整个锤盘兼具了强度、韧性和高耐磨性,较普通锤盘使用寿命提高了8-12倍,显著降低了维护和制作成本,提高了设备运转率。



1. 锤式破碎机耐磨锤盘,其特征是:它包括锤盘本体(1)和外缘护套(2),锤盘本体(1)为正方形的 Q345 中碳钢板,锤盘本体(1)上设中心孔(3)及锤头孔(4),锤盘本体(1)的四边经销轴孔(5)、销轴安装锰铬合金板形成外缘护套(2)。

2. 根据权利要求 1 所述的锤式破碎机耐磨锤盘,其特征是:外缘护套(2)的厚度大于锤盘本体(1)厚度。

## 锤式破碎机耐磨锤盘

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及锤式破碎机,具体涉及一种锤式破碎机耐磨锤盘。

### 背景技术

[0002] 目前冶金、矿山、建材、煤炭、化工、水利、水电等使用的锤式破碎机,其锤盘大多采用中、低碳钢板,外缘用耐磨焊条堆焊 8-10mm,每堆焊一次一般仅能使用 7-15 天就需重新堆焊,每次堆焊需 2-3 天,维护工作十分繁重。也有采用低碳钢板表面渗碳淬火处理的,由于淬火深度较薄,初期使用寿命稍有延长,淬硬层磨损后就不得不重回耐磨焊条堆焊的老路。另外也有采用高锰钢铸件,不仅成本较高,而且加工也比较困难。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是:提供一种锤式破碎机耐磨锤盘,它制造成本较低、加工方便、使用寿命长、维护费用低、设备运转率高,对生产使用单位节能降耗、提高经济效益具有显著影响作用。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是:该锤式破碎机耐磨锤盘包括锤盘本体和外缘护套,锤盘本体为正方形的 Q345 中碳钢板,锤盘本体上设中心孔及锤头孔,锤盘本体的四边经销轴孔、销轴安装锰铬合金板形成外缘护套。

[0005] 其中,外缘护套的厚度大于锤盘本体厚度。

[0006] 本实用新型的优点是:1、锤盘本体为正方形的 Q345 中碳钢板,锤盘本体的四边经销轴孔、销轴安装锰铬合金板形成外缘护套,使整个锤盘兼具了强度、韧性和高耐磨性,较普通锤盘使用寿命提高了 8-12 倍,显著降低了维护和制作成本,提高了设备运转率;

[0007] 2、锤盘本体采用正方形结构,比圆形锤更易加工;3、锤盘本体的四边经销轴孔、销轴安装锰铬合金板形成外缘护套,增加锤盘耐磨性,有效防止外缘锤盘材料开裂、脱落、磨损;3、外缘护套的厚度大于锤盘本体厚度,保护了锤盘本体。

### 附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图 2 为图 1 的剖视示意图。

[0010] 图中:1 锤盘本体,2 外缘护套,3 中心孔,4 锤头孔,5 销轴孔。

[0011] 具体实现方式

[0012] 如图 1、2 所示,该锤式破碎机耐磨锤盘包括锤盘本体 1 和外缘护套 2,锤盘本体 1 为正方形的 Q345 中碳钢板,锤盘本体 1 上设中心孔 3 及锤头孔 4,锤盘本体 1 的四边经销轴孔 5、销轴安装锰铬合金板形成外缘护套 2。

[0013] 其中,外缘护套 2 的厚度大于锤盘本体 1 厚度。

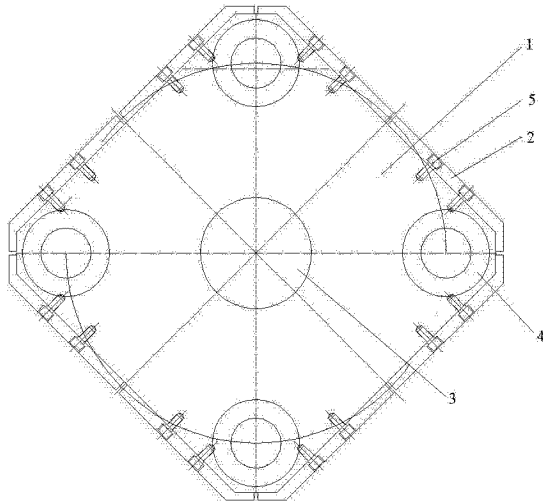


图 1

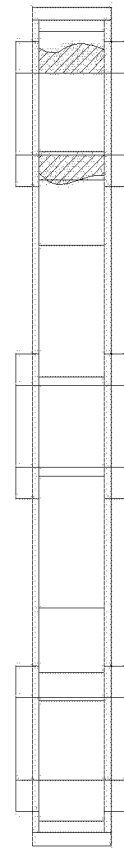


图 2