

Mâchoires De Concasseur En Acier Au Manganèse Et En Acier À Outils Allié

Numéro d'article: KT-EB



Introduction

Conçues pour offrir une résistance exceptionnelle aux chocs et une durée de vie prolongée, ces mâchoires de concasseur en acier au manganèse et en acier à outils allié garantissent une durabilité inégalée. Elles réduisent les temps d'arrêt et assurent une réduction granulométrique constante dans le cadre d'applications exigeantes de traitement des minéraux et de concassage en laboratoire.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Échantillonnage de minerais géologiques et préparation d'essais	Réduction primaire de carottes de forage d'exploration dures, de filons de quartz et de minerais polymétalliques avant un pulvérisation fine.	Élimine les défaillances structurales sur les roches ultra-dures (Mohs 7+) et prévient l'écaillage prématuré des bords.
Valorisation de scories métallurgiques et de ferroalliages	Concassage de scories de convertisseur à oxygène très abrasives, de résidus de hauts fournaux et de nodules denses de ferrochrome.	L'acier au manganèse s'écrouit instantanément sous l'effet d'impacts lourds continus, prolongeant considérablement la durée de vie de la plaque.
Céramiques avancées et traitement des réfractaires	Pré-concassage d'alumine frittée, de morceaux de carbure de silicium, de blocs d'oxyde de zirconium et de chamotte réfractaire dense.	Les variantes en acier à outils allié résistent au gougeage abrasif sévère et minimisent l'écaillage de flocons métalliques dans les flux d'échantillons purs.
Contrôle qualité des granulats miniers et des roches de carrières	Concassage standardisé d'échantillons de granit, de basalte, de gravier de rivière et de calcaire pour les tests de granulats et la conformité ASTM.	La géométrie constante des dents garantit des courbes de granulométrie reproductibles et des valeurs d'indice de friabilité uniformes sur tous les lots.
Comminution de minéraux pour batteries et de matériaux d'anodes	Calibrage de spodumène brut en roche dure, de charges d'alimentation en graphite synthétique et de précurseurs de concentré de nickel-cobalt.	La construction en alliage durable réduit la micro-contamination par le fer grâce à une usure uniforme de la surface et une résistance exceptionnelle au gougeage.
Démolition de bâtiments et calibrage de noyaux de béton	Concassage de spécimens de béton récupéré, de pavés en argile vitrifiée, de fragments de mortier et d'extractions de granulats d'asphalte.	Le noyau hautement ductile absorbe les inclusions de granulats incassables et les contacts accidentels avec des barres d'armature sans fracture catastrophique.
Recyclage du verre, du clinker et des déchets industriels	Traitement du calcin, des gâteaux de scories vitrifiées, des substrats céramiques de déchets électroniques et des nodules de clinker de four à ciment brut.	Le profil ondulé optimisé empêche le colmatage des plaques et le pontage des matériaux, maintenant un débit volumétrique continu élevé.

Raffinage de métaux précieux et opérations de fonderie	Broyage de scories de creuset, de résidus de coquilles de fonderie, de crasses de scories et de flux de fusion fondus.	Résiste aux températures de friction ambiantes élevées et à l'usure par glissement abrasive sans ramollissement ni perte dimensionnelle prématurée.
--	--	---

Paramètre	KT-EB-MN (Acier au manganèse élevé)	KT-EB-AS (Acier à outils allié)
Norme métallurgique de base	Acier moulé austénitique au manganèse élevé (Séries Mn13 / Mn18)	Acier à outils allié pour travail à froid (Séries Cr12 / Cr12MoV)
Composition chimique élémentaire principale	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 %
Dureté initiale à la livraison	200–245 HBW (Trempe à l'eau)	58–62 HRC (Trempe et revenu)

Paramètre	KT-EB-MN (Acier au manganèse élevé)	KT-EB-AS (Acier à outils allié)
Dureté après écrouissage	500-600 HBW (Sous impact sévère continu)	Dureté à cœur continue (Sans écrouissage)
Résilience au choc Charpy sur entaille en V	≥ 100 J/cm² à 20 °C	≥ 12-18 J/cm² à 20 °C
Résistance à la traction (Rm)	≥ 750-900 MPa	≥ 1400-1650 MPa
Limite d'élasticité (Rp0.2)	≥ 400-500 MPa	≥ 1250-1400 MPa
Mode de résistance à l'usure principal	Gougeage à fort impact et concassage par compression extrême	Abrasions par glissement élevé à impact faible à modéré

Paramètre de spécification	Mâchoire fixe (KT-EB-FP)	Mâchoire mobile (KT-EB-MP)
Identifiant du modèle de composant de base	KT-EB-MN-FP / KT-EB-AS-FP	KT-EB-MN-MP / KT-EB-AS-MP
Types d'équipements compatibles	Concasseurs à mâchoires de laboratoire et pilotes	Concasseurs à mâchoires de laboratoire et pilotes
Position de montage	Paroi avant fixe du bâti	Poutre de bielle excentrique oscillante
Configurations du profil de surface	Rainure en V ondulée, à pas fin ou lisse	Rainure en V ondulée, à pas fin ou lisse
Plage de pas / de profondeur de dent	8 mm / 4 mm à 25 mm / 12 mm	8 mm / 4 mm à 25 mm / 12 mm
Plage d'épaisseur de plaque	15 mm à 45 mm (Selon l'application)	15 mm à 45 mm (Selon l'application)
Tolérance de planéité arrière usinée	≤ 0,25 mm sur la portée de montage	≤ 0,25 mm sur la portée de montage
Capacité de réversibilité	Inversion symétrique à 180° prise en charge	Inversion symétrique à 180° prise en charge
Méthode de fixation	Bride de coin supérieure / Boulon traversant fraisé à l'arrière	Rebord de support inférieur / Barre de verrouillage à coin supérieure

Paramètre opérationnel	Spécification / Limite
Compatibilité de la dureté d'alimentation	Jusqu'à Mohs 8,5 (Quartzite, Corindon, Granit, Oxydes frittés)
Taille maximale d'alimentation recommandée	Jusqu'à 85 % de la largeur d'ouverture d'alimentation du concasseur à mâchoires
Limite d'usure des dents admissible	Usure sur 65 à 75 % de la hauteur d'origine de la crête des dents
Épaisseur minimale résiduelle de la plaque	Pas moins de 8 mm au-dessus de la base structurelle de la plaque de support
Plage de température de fonctionnement	-20 °C à +250 °C (Environnements industriels et de laboratoire standard)