

专利号：ZL201510155576.

发明名称：由高锰钢和高碳铬钢构成的圆锥破碎机轧臼壁及制作方法

发明人：胡祖尧;胡建明;王永清

专利权人：浙江双金机械集团股份有限公司

#### 摘要：

本发明涉及一种圆锥破碎机在破碎石料过程中既能满足大石块破碎对轧臼壁的耐磨要求，又能满足小石块破碎对轧臼壁的耐磨要求的由高锰钢和高碳铬钢构成的圆锥破碎机轧臼壁及制作方法，轧臼壁上部为高锰钢、轧臼壁下部为高碳铬钢。

优点：一是从根本上解决了单一材料轧臼壁在破碎石料过程中，由于不同规格的石料对轧臼壁的磨损量不同，所造成的轧臼壁上部磨损小、下部磨损大而导致的石料破碎腔形成凹槽而无法破碎石料的致命缺陷；二是轧臼壁上部的高锰钢在破碎石料所产生的磨损量与高碳铬钢轧臼壁下部碾压破碎石料腔的磨损量相对一致。

#### 主权项：

1. 一种由高锰钢和高碳铬钢构成的圆锥破碎机轧臼壁，其特征是：轧臼壁上部为高锰钢、轧臼壁下部为高碳铬钢且轧臼壁上部与轧臼壁下部呈凹凸熔铸配合，将轧臼壁上部的凸凹卡接在轧臼壁下部的凹凸结构中，当轧臼壁上部在外力的作用下升起时能够带动轧臼壁下部同步升起，从而达到方便调整轧臼壁与破碎壁之间破碎腔的大小，解决了轧臼壁下部在碾破碎石料过程中由于磨损量大于轧臼壁上部磨损量所造成的凹槽；制作方法：（1）制作轧臼壁下部浇铸模，将制作好的轧臼壁下部浇铸模置于高频振动平台上，在高频振动平台的振动下将熔融高碳铬钢浇铸到轧臼壁下部浇铸模，冷却成型后得轧臼壁下部，然后对轧臼壁下部进行热处理；（2）以轧臼壁下部上端面作为轧臼壁上部成型模底模，轧臼壁下部处于冷却状态，然后制作轧臼壁上部浇铸模且置于高频振动平台上，在高频振动平

台的振动下将熔融高锰钢浇铸到轧臼壁上部的浇铸模内，冷却脱模后对轧臼壁上部进行热处理；（3）对由高锰钢和高碳铬钢浇铸成型的轧臼壁进行精加后即得由高锰钢和高碳铬钢构成的圆锥破碎机轧臼壁。