

Placas De Mandíbula Para Trituradora De Mandíbula De Acero De Alto Manganeso Y Acero Para Herramientas Aleado

Número de artículo: KT-EB



Introducción

Diseñadas para ofrecer una resistencia excepcional al impacto y una vida útil prolongada, estas placas de mandíbula para trituradoras de acero de alto manganeso y acero para herramientas aleado proporcionan una durabilidad inigualable, lo que reduce el tiempo de inactividad y mantiene una reducción constante del tamaño de las partículas en exigentes aplicaciones de procesamiento de minerales y trituración de laboratorio.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Muestreo de minerales geológicos y preparación de ensayos	Reducción primaria de testigos de perforación de exploración duros, vetas de cuarzo y minerales polimetálicos antes de la pulverización fina.	Elimina la falla estructural en rocas ultra duras (Mohs 7+) y previene el desportillado prematuro de los bordes.
Recuperación de escorias metalúrgicas y ferroaleaciones	Trituración de escorias de hornos básicos de oxígeno altamente abrasivas, residuos de altos hornos y nódulos densos de ferrocromo.	El acero de alto manganeso se endurece por trabajo instantáneamente bajo impacto pesado continuo, extendiendo drásticamente la vida útil de la placa.
Procesamiento de cerámicas avanzadas y refractarios	Pre-trituración de alúmina sinterizada, trozos de carburo de silicio, bloques de óxido de circonio y chamota refractaria densa.	Las variantes de acero para herramientas aleado resisten el rayado abrasivo severo y minimizan la exfoliación de escamas metálicas en flujos de muestras puras.
Control de calidad de agregados mineros y roca de cantera	Trituración estandarizada de muestras de granito, basalto, grava de río y piedra caliza para pruebas de agregados y cumplimiento de normas ASTM.	La geometría constante de los dientes garantiza curvas granulométricas repetibles y valores uniformes del índice de lajas en todos los lotes.
Conminución de minerales para baterías y materiales de ánodo	Dimensionamiento de espodumena de roca dura cruda, materias primas de grafito sintético y precursores de concentrado de níquel-cobalto.	La construcción de aleación duradera reduce la microcontaminación por hierro a través del desgaste uniforme de la cara y una resistencia excepcional al rayado.
Demolición de la construcción y dimensionamiento de núcleos de hormigón	Trituración de especímenes de hormigón recuperados, adoquines de arcilla vitrificada, fragmentos de mortero y extracciones de agregados de asfalto.	El núcleo altamente dúctil absorbe inclusiones de agregados triturables y el contacto incidental con barras de refuerzo (varillas) sin fracturas catastróficas.
Reciclaje de vidrio, clinker y residuos industriales	Procesamiento de vidrio triturado (cascote), tortas de escoria vitrificada, sustratos cerámicos de chatarra electrónica y nódulos de clinker de horno de cemento crudo.	El perfil corrugado optimizado evita la obstrucción de la placa y la formación de puentes de material, manteniendo un alto rendimiento volumétrico continuo.
Refinación de metales preciosos y operaciones de fundición	Descomposición de escoria de crisol (dross), residuos de cáscara de fundición de precisión, calaveras de escoria y fundentes de fundición fusionados.	Resiste altas temperaturas de fricción ambiental y desgaste por deslizamiento abrasivo sin ablandamiento ni pérdida dimensional prematura.

Parámetro	KT-EB-MN (Acero de alto manganeso)	KT-EB-AS (Acero para herramientas aleado)
Estándar metalúrgico base	Acero austenítico fundido de alto manganeso (Serie Mn13 / Mn18)	Acero para herramientas aleado para trabajo en frío (Serie Cr12 / Cr12MoV)
Química elemental 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 %

Parámetro	KT-EB-MN (Acero de alto manganeso)	KT-EB-AS (Acero para herramientas aleado)
Dureza de entrega inicial	200-245 HBW (Recocido en solución)	58-62 HRC (Endurecido y revenido)
Dureza endurecida por trabajo	500-600 HBW (Bajo impacto severo continuo)	Dureza continua a través del espesor (No endurecible por trabajo)
Resistencia al impacto Charpy con entalla en V	$\geq 100 \text{ J/cm}^2$ a 20 °C	$\geq 12-18 \text{ J/cm}^2$ a 20 °C
Resistencia a la tracción (Rm)	$\geq 750-900 \text{ MPa}$	$\geq 1400-1650 \text{ MPa}$
Límite elástico (Rp0.2)	$\geq 400-500 \text{ MPa}$	$\geq 1250-1400 \text{ MPa}$
Modo de resistencia al desgaste primario	Rayado por alto impacto y tritución por compresión extrema	Abrasión por deslizamiento alta con impacto de extremo bajo a moderado

Parámetro de especificación	Placa de mandíbula fija (KT-EB-FP)	Placa de mandíbula móvil (KT-EB-MP)
Identificador del modelo de componente base	KT-EB-MN-FP / KT-EB-AS-FP	KT-EB-MN-MP / KT-EB-AS-MP
Tipos de equipos compatibles	Trituradoras de mandíbula de laboratorio y piloto	Trituradoras de mandíbula de laboratorio y piloto
Posición de montaje	Pared frontal fija del bastidor	Viga de biela (pitman) excéntrica oscilante
Configuraciones de perfil de superficie	Ranura en V corrugada, paso fino o lisa	Ranura en V corrugada, paso fino o lisa
Rango de paso / profundidad de diente	8 mm / 4 mm a 25 mm / 12 mm	8 mm / 4 mm a 25 mm / 12 mm
Rango de espesor de placa	15 mm a 45 mm (Dependiente de la aplicación)	15 mm a 45 mm (Dependiente de la aplicación)
Tolerancia de planitud trasera mecanizada	$\leq 0,25 \text{ mm}$ en todo el ancho de montaje	$\leq 0,25 \text{ mm}$ en todo el ancho de montaje
Capacidad de reversibilidad	Inversión simétrica de 180° admitida	Inversión simétrica de 180° admitida
Método de sujeción	Abrazadera de cuña superior / Perno pasante avellanado trasero	Saliente de soporte inferior / Barra de bloqueo de cuña superior

Parámetro operativo	Especificación / Límite
Compatibilidad de dureza de alimentación	Hasta Mohs 8.5 (Cuarcita, corindón, granito, óxidos sinterizados)
Tamaño máximo de alimentación recomendado	Hasta el 85 % del ancho de la abertura de alimentación de la trituradora de mandíbula
Límite de desgaste de dientes permisible	Desgaste a través del 65-75 % de la altura original de la cresta del diente
Espesor mínimo de la placa residual	No menos de 8 mm por encima de la base estructural de la placa de respaldo
Rango de temperatura de funcionamiento	-20 °C a +250 °C (Entornos industriales y de laboratorio estándar)