

## 截齿技术参数

1. 截齿必须执行 MT/T 246-2006 标准，按照标准要求的图样及技术文件制造。
2. 截齿上锥部外表面必须采用合金复合材料进行耐磨强化。
3. 截齿齿体必须采用优质合金结构钢-优级 42CrMo，其化学成分和机械性能符合 GB/T 3077-1999 的规定。
4. 截齿硬质合金头必须采用进口优级新料生产，其性能和结构组织必须符合 GB/T18376.1-2001 的规定。
5. 截齿接头强度达标，抗剪强度 $\geq 230\text{MPa}$ ，焊缝内焊料充满度 $\geq 95\%$ 。
6. 截齿必须采用分级热处理工艺，热处理后齿头硬度大于 HRC50。
7. 齿体热处理后冲击韧性值 $\geq 59\text{J}/\text{cm}^2$ 。
8. 齿体外观表面光洁平整，无的裂纹、折叠、凹痕等缺陷。齿体表面采取防锈措施。
9. 焊缝焊料采用进口的铜基焊料，保证硬质合金头与齿体钎焊牢固，焊缝区及焊料与母材结合面无裂纹，硬质合金头无龟裂。
10. 合金陶瓷粉末中添加三氧化二铝和陶瓷粉末等防火花成分，保证截齿在工作过程中与硬岩撞击，可有效避免火花的产生，适合高瓦斯矿使用。
11. 截齿表面需采用防锈涂层处理，保证截齿在运输及储存过程中不生锈。
12. 适应破岩能力大于 F9 以上砂岩，磨损小。

中煤新登州煤业有限公司

