



扩展指用推决 KenCast^M







KenCast[™]

肯纳金属匠心独 运的解决方案

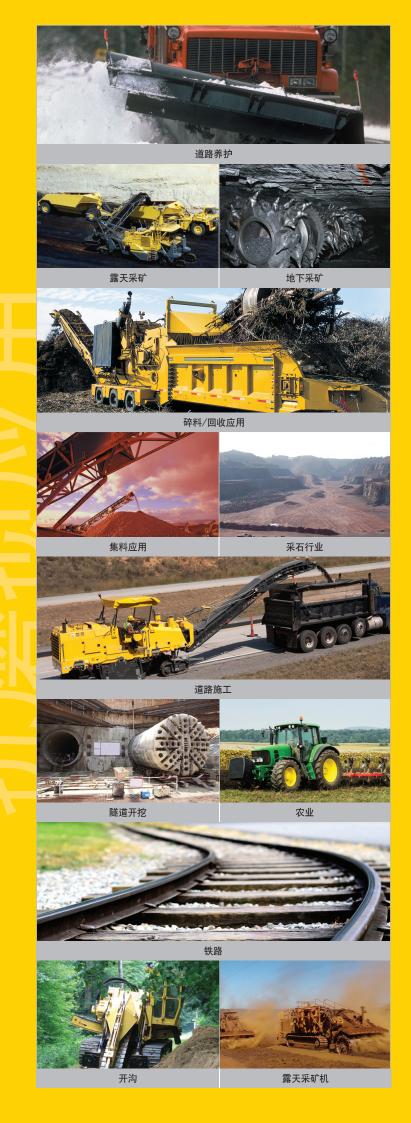
磨损

一个普通的词汇,但却折射出一个极大的问题。磨耗可以导致为昂贵的设备维修及零部件更换费用,还会导致成本高昂的设备停机时间。

我们对磨耗有深入的了解 我们深深认识到,避免磨耗对设备 造成损坏对客户而言具有非常重要 的意义。这也正是我们的抗磨损专 家开发 KenCast 产品的原因所在。

无论是露天采矿和地下采矿,亦或 是路面施工和开沟挖槽,再或是岩 石破碎和铲雪应用,KenCast 都可 以让设备运转时间更加长久。应用 KenCast 防护产品,您可以节省昂贵 的维修费用和设备停机损失。

无所不在的磨损防护 产品具有出色的多功能性,几乎可 用于各种设备和各种用途。在应用 时可轻易地将 KenCast 焊接至或通过 机械方式连接至磨耗部位。





KenCast

KenCast 产品定义 ● 成功应用	2-3
成熟解决方案 ● 优势	4-5
KenCast 产品	6–13
耐磨条	
楔块 ● 耐磨条(薄型)● 耐磨柱钉(锥面)	
内侧弧形护角 ● ∨型防护条 ● 履带加强块	8
带孔耐磨 ● 耐磨滑靴(焊接)● L 形 边护角	
再生磨耗板 ● 螺栓连接磨耗板 ● 基座防护板	10
坡型耐磨条 ● 道砟捣棒条 ● 螺栓连接磨耗板	11
铲雪板防护装置	
耐磨滑靴(螺栓连接) ● 碎料机刀头	13
产品多样性 • 连接指南 • 焊接说明 • 切割说明	14
应用建议	15

(

多用途产品

KenCast™产品具有出色的多用途性。该产品几乎可用于各种设备和各种应用领域,对尺寸和形状的要求很少。在应用时可轻易地将 KenCast 焊接至或通过机械方式连接至磨耗部位。



kennametal.com



(



KenCast 简介?

是一种通过冶金方式将硬质合金颗粒与空冷硬化钢结合在一起的产品。因此,这种材料具有极佳的韧性和耐用性,同时还具有出色的耐磨性,得益于钢和硬质合金的完美组合。

经实践证明,KenCast 磨损防护产品在极端磨耗和高冲击应用中具有出色的防护性能。

KenCast 产品外形有包括矩形在内的多种形状。这款多用途产品适用于绝大多数种类的设备和应用领域,可轻易地焊接至或通过机械方式连接至磨耗部位。简而言之KenCast 可以为您的设备提供出色的磨损防护。

KenCast 的工作原理?

硬质合金颗粒让 KenCast 产品具有超长寿命的防护性能。根据特定应用的特点,将不同规格的硬质合金颗粒混合在一起形成适当配比的硬质合金混合物,从而提供出色的磨损防护性能。

尽管 KenCast 给人们留下的印象是性能出色的耐磨板和矩形截面耐磨条,KenCast 还在不断推出新的耐磨产品,以应对各种极端条件下的应用环境。我们的客户群现已拓展至制造行业、农业,甚至还包括 NASCAR®全国运动汽车竞赛协会。

肯纳金属公司生产标准规格和定制规格及形状的磨损防护产品,从而可解决特定应用领域中的磨耗问题。我们的 KenCast 专家在不断寻找新的挑战,致力于为客户解决最棘手的磨损挑战。

应用中的 KenCast



在废物回收应用行业,卧式粉碎机和筒式粉碎机采用了带 KenCast 防护的新型破碎机锤头。外表面在使用前非常光滑。剖面图显示,在钢材料中嵌入了 KenCast 硬质合金颗粒材料。



在高磨耗的沥青瓦回收应用中工作 40 小时后的 KenCast 粉碎机锤头。请注意,性能卓越的硬质合金颗粒仅经历了轻微程度的磨耗。这款神奇的破碎机锤头持续工作了共计 90 小时,与其他竞争性产品相比,使用寿命延长了10 倍!

KENNAMETAL

kennametal.com

 Ψ





机床/设备	零配件	磨耗类型
道路养护/施工		
₩ **	推雪板	滑动磨耗
除雪应用	路缘石缓冲装置	冲压/滑动
平地机	平地板刃口防护装置	冲压/滑动
道路清扫车	清扫车耐磨滑靴	滑动磨耗
钢轮压路机	羊蹄装置	摩擦磨耗
铁路	1 - 10 - 10 - 10 - 10 - 10 - 10 - 10 -	73 94000 10
	捣固设备	冲击/摩擦磨耗
捣固设备	道砟捣固镐镐头	滑动磨耗
碎料/回收应用	~ 100000	113 3374.13
卧式粉碎机	粉碎机锤头	冲击/摩擦磨耗
筒式粉碎机	摆锤	冲击/摩擦磨耗
集料及采石	IAT	() 国中苏州市
履带设备	履带加强板	滑动磨耗
第四设备	格筛条	冲击磨耗
铲斗装载机	铲斗刃口	摩擦磨耗
y −1 √2 ±X.17 t	側面板	/手/示/石作
	中心盘式送料器	
粉碎机/破碎机		冲击/摩擦磨耗
ለህ ዞተ ነን L / ዝኢ ዞተ ነን L	載齿	/中山//手)宗/右代
	無	
采矿行业	性大	
长壁采煤机	1. 比欧拉维罗	庭協庭科
	叶片防护装置	摩擦磨耗 摩擦磨耗
连续式采煤机	截齿座和基座防护装置 掘进机蟹爪	
掘进机蟹爪		滑动磨耗
	铲斗刃口	
露天采煤机铲斗	车底护板	摩擦磨耗
	跟带	
10.4. A. 1.4.	侧面护罩	
隧道开挖	\	V
隧道掘进机	边刀及刀具面防护装置	冲击/摩擦磨耗
道路施工	**************************************	T
道路养护	基座防护装置 侧面清洗棒	冲击/摩擦磨耗
	抛料板、端盘	摩擦磨耗
平路机/道路铣刨机	履带板	滑动磨耗
	刀座防护装置	冲击/摩擦磨耗
桩基钻孔	,	
	KenCast 焊接块	切削 (破岩)/摩擦磨耗
16 h- 6 h	刀座防护装置	冲击/摩擦磨耗
旋挖钻	卷轴防护装置	摩擦磨耗
	高耐磨截齿	摩擦磨耗
开沟		
71. 7	底板防护装置	
开沟机/露天采矿机	刀座防护装置	冲击/摩擦磨耗
ントレクトの セロンインド・ロートロ	基座防护装置	(1 m/s+m/s+v)
农业	ELINII WE	
农耕设备	农耕设备部件	摩擦磨耗
NASCAR® 赛车协会	一次が 久田 田川	1715/14年16
赛车	底部磨耗板	滑动磨耗
女 十	瓜卯存代双	旧列石杠

(

kennametal.com









无论是滑动、铣刨、挤压或冲击所导致的部件磨耗都会 导致费用高昂的设备维修费用和零部件更换成本。

KenCast 的主要优势

- 出色的多功能性 可以根据特定磨耗情况定制各种复杂形状和 尺寸的耐磨产品。
- 出色的耐磨性能 降低维修成本, 缩短设备停机时间。
- 为您的设备提供额外的防护性能。
- 便于施工现场应用。
- 非覆层材料。





香滑靴

端部环防护装置





底座防护板

抛料板

KenCast 与其他抗磨损工艺的对比

与其它的抗磨损工艺相比,KenCast 产品的优势体现在以下方面:

其他工艺	KenCast
通过钎焊方式安装的整体硬质合金耐磨产品	高韧性
硬面堆焊	
标准型或 AR 型钢质产品,乔克型刀座防护装置 碳化铬板	使用寿命更长 更加耐磨 性能更好的钢质防护产品
堆焊层处理	







成熟的解决方案: KenCast

- 设备 Telsmith™ 24-21 HSI RAP 破碎机
- ●客户 Hawbaker®−8台机,每台粉碎机有3个裙板。
- 所在地 Pleasant Gap, 宾夕法尼亚州。
- 竞争性产品 Baldwin International 公司为要求高强度和高耐疲劳强度的行业开发了Tuffbraze 600 耐磨板产品。 - 在使用寿命结束前处理了1万到1.5万吨的材料。
 - 肯纳金属产品 KenCast 裙板
 处理了 <u>74k</u>万吨材料, 仅有少量磨耗。
 使用寿命为 7 倍。



使用裙板防护产品处理 7.4 万吨材料,仅有少量磨耗。





Telsmith 24-21 HSI RAP 破碎机

KenCast: 经实践证明的多用途产品

铲斗刃口 │ 钻具稳定器 │ 履带加强块铲斗防护装置 │ 推土机铲刀磨耗部位

KenCast 硬度属性

复合材料的硬度范围:

- 硬质合金 = 86-91 HRA
- 基材 = 52-58 HRC (与硬质合金材料冶金结合)
 - 母材 = 38-50 HRC

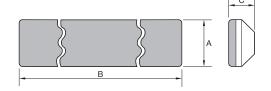
kennametal.com



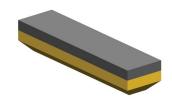


■耐磨条

- 带焊接坡口的标准焊接耐磨条。
- 特别适用冲击工况。



(



			Α		В	(
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0083	1012442	0.50	12.70	2.75	69.85	0.75	19.05
KCWB-0201	1012504	0.63	15.88	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0254	1012544	0.63	15.88	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0378	1155344	0.75	19.05	5.00	127.00	0.75	19.05
KCWB-0084	1012443	1.00	25.40	4.00	101.60	1.00	25.40
KCWB-0096	1012447	1.00	25.40	10.00	254.00	0.75	19.05
KCWB-0097	1012448	1.00	25.40	12.00	304.80	0.75	19.05
KCWB-0246	1012536	1.00	25.40	2.00	50.80	0.50	12.70
KCWB-0055-20	1012633	1.00	25.40	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0055-30	1012634	1.00	25.40	3.00	76.20	0.75	19.05
KCWB-0055-35	1012635	1.00	25.40	3.50	88.90	0.75	19.05
KCWB-0055-40	1012636	1.00	25.40	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0055-50	1012637	1.00	25.40	5.00	127.00	0.75	19.05
KCWB-0055-60	1012638	1.00	25.40	6.00	152.40	0.75	19.05
KCWB-0055-80	1012639	1.00	25.40	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0367	1094287	1.00	25.40	2.00	50.80	0.50	12.70
KCWB-0067	1012436	1.50	38.10	5.00	127.00	0.75	19.05
KCWB-0186	1012492	1.50	38.10	10.00	254.00	0.75	19.05
KCWB-0362	1083967	1.50	38.10	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0471	1919347	1.50	38.10	6.00	152.40	1.00	25.40
KCWB-0022	1012423	2.00	50.80	10.00	254.00	1.00	25.40
KCWB-0105	1012452	2.00	50.80	12.00	304.80	1.00	25.40
KCWB-0284	1012573	2.00	50.80	13.00	330.20	1.25	31.75
KCWB-0342	1012628	2.00	50.80	10.00	254.00	0.75	19.05
KCWB-0056-20	1012640	2.00	50.80	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0056-35	1012641	2.00	50.80	3.50	88.90	0.75	19.05
KCWB-0056-40	1012642	2.00	50.80	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0056-60	1012643	2.00	50.80	6.00	152.40	0.75	19.05
KCWB-0056-80	1012644	2.00	50.80	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0438	1796637	2.00	50.80	12.00	304.80	1.00	25.40
KCWB-0496	2036144	2.00	50.80	6.00	152.40	1.25	31.75
KCWB-0206-NH	1719256	2.38	60.33	9.13	231.78	0.38	9.53
*KCWB-0394	1324494	2.50	63.50	8.00	203.20	0.75	19.05
*KCWB-0395	1324495	2.50	63.50	12.00	304.80	0.75	19.05
KCWB-0057-20	1012645	3.00	76.20	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0057-40	1012647	3.00	76.20	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0057-60	1012648	3.00	76.20	6.00	152.40	0.75	19.05
KCWB-0057-80	1012649	3.00	76.20	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0098	1012449	5.00	127.00	8.00	203.20	1.00	25.40
KCWB-0286	1012575	5.00	127.00	12.00	304.80	0.75	19.05
KCWB-0484	1996381	5.00	127.00	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0010	1714704	7.00	177.80	13.00	330.20	2.00	50.80
KCWB-0094	1083557	8.75	222.25	10.75	273.05	1.00	25.40

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。 *仅在长度方向有焊接斜面。

6

图表中为最常见的 KenCast 产品规格。我们为几乎所有设备或应用类型提供定制产品。联系肯纳金属工作人员,了解更多信息。

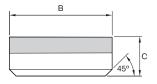


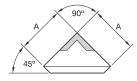




■楔块

- 形成切削作用,确保切削物料顺利流过。
- 应用: 刀座防护。







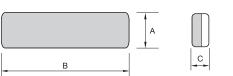
		Α		В		(C
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0243	1012534	1.50	38.10	1.50	38.10	1.25	31.75
KCWB-0290	1012579	1.50	38.10	3.25	82.55	1.25	31.75

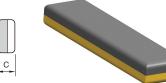
(

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■耐磨条(薄型)

- 不带焊接坡口的薄型耐磨板。
- 提供最大程度的间隙。
- 不适合冲压应用。



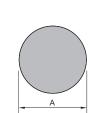


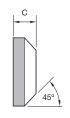
			A		В		С
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0132	1012461	0.50	12.70	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0300	1012586	0.75	19.05	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0114	1012454	1.00	25.40	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0277	1012566	1.00	25.40	8.00	203.20	0.25	6.35
KCWB-0301	1174410	1.00	25.40	3.00	76.20	0.50	12.70
KCWB-0188	1012494	1.50	38.10	5.00	127.00	0.50	12.70
KCWB-0216	1012515	1.50	38.10	6.00	152.40	0.25	6.35
KCWB-0091	1012444	2.00	50.80	6.00	152.40	0.50	12.70
KCWB-0092	1012445	2.00	50.80	3.00	76.20	0.50	12.70
KCWB-0095	1012446	2.00	50.80	15.75	400.05	0.50	12.70
KCWB-0100	1012450	2.00	50.80	8.00	203.20	0.50	12.70
KCWB-0210	1012512	2.00	50.80	2.00	50.80	0.25	6.35
KCWB-0278	1012567	2.00	50.80	8.00	203.20	0.25	6.35
KCWB-0329	1012614	2.00	50.80	5.25	133.35	0.50	12.70
KCWB-0065	1012435	3.00	76.20	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0241	1012532	3.00	76.20	6.00	152.40	0.25	6.35
KCWB-0249	1012539	3.00	76.20	6.00	152.40	0.50	12.70

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■耐磨饼(锥面)

• 应用: 钻孔、铲斗防护。







		Α		В		(0
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0127	1012457	1.50	38.10	_	_	0.75	19.05
KCWB-0279	1012568	1.50	38.10	_	_	0.50	12.70
KCWB-0280	1012569	2.00	50.80	_	_	0.50	12.70
KCWB-0281	1012570	3.00	76.20	_	_	0.50	12.70

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

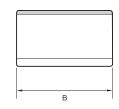




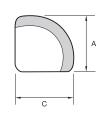


■内侧弧形护角

- 保护内部边角区域。
- 促进物料流过。



(



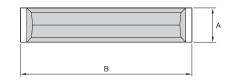


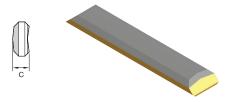
		A		В		(С
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0285	1012574	1.75	44.45	2.88	73.03	1.75	44.45
KCWB-0526	2426055	1.75	44.45	8.00	203.20	1.75	44.45
KCWB-0526-4 INCH	3902019	1.75	44.45	4.00	101.60	1.75	44.45
KCWB-0526-7 INCH	3902020	1.75	44.45	7.00	177.80	1.75	44.45

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■梯面耐磨条

- 独特的几何形状。
- 应用: 稳定杆可避免带状磨耗。



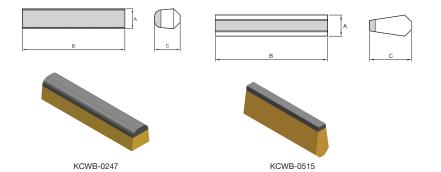


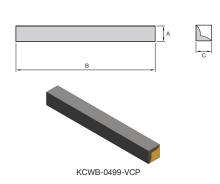
		A		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0126	1012456	2.00	50.80	10.00	254.00	1.00	25.40
KCWB-0128	1012458	2.00	50.80	10.00	254.00	0.75	19.05

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■履带加强板

• 履带设备应用: 延长履带板的使用寿命,提供更大的牵引力。





		A		В		(С
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0247	1012537	0.75	19.05	4.00	101.60	1.00	25.40
KCWB-0515	2259012	0.75	19.05	4.00	101.60	1.50	38.10
KCWB-0541	2271390	1.00	25.40	1.50	38.10	0.78	19.81
KCWB-0499-VCP	2039770	2.25	57.15	20.00	508.00	2.25	57.15
KCWB-0389	1308317	0.62	15.75	3.00	76.20	1.00	25.40

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。



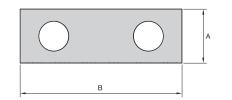
(

kennametal.com

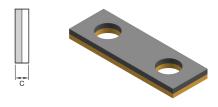


■带孔磨耗板

- 与准型耐磨条相似。
- 孔可用于塞焊处理或螺栓连接。



(

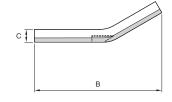


		Α		В		(0
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0091-2H	1012663	2.00	50.80	6.00	152.40	0.50	12.70
KCWB-0570	1012494	1.00	25.40	2.00	50.80	0.50	12.70

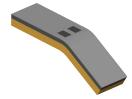
注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■耐磨滑靴(焊接)

- 特别适合滑动磨耗。
- 应用: 清扫车和铣刨机上的罩壳部分, 推雪板。





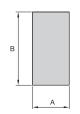


		A		В		A B C		C
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm	
KCWB-0311	1012596	2.00	50.80	7.50	190.50	0.75	19.05	
KCWB-0312	1012597	3.00	76.20	7.50	190.50	0.75	19.05	

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

L 形 耐磨块

- L 形设计可保护边角部位。
- 应用: 焊接至钢质粉碎机刀齿面。







		Α		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0447-VCP CORNER	1829225	2.00	50.80	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0457-VCP	1850291	4.00	101.60	2.00	50.80	0.75	19.05

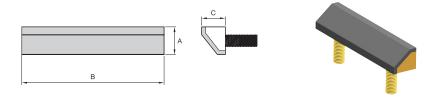
注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。





■再生磨耗板

- 应用: 滚筒耐磨防护装置。
- 螺栓紧固不仅,无需焊接。



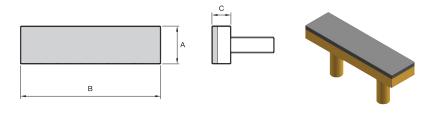
			A	A	В	}	(
	述 订购	编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB	-0420 1731	649	1.75	44.45	9.00	228.60	1.50	38.10

(

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■螺栓连接磨耗板

- 铸件背面有双头螺栓。
- 可通过螺栓连接和焊接。



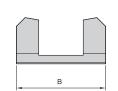
				A		В	(С
	描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
K	CWB-0406	1542508	1.75	44.45	6.50	165.10	0.88	22.23

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

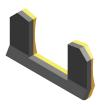
■底座防护装置

10

• 为肯纳金属快换式基座提供防护。







		Α		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0464	1858536	1.91	48.51	3.50	88.90	0.38	9.53
KCWB-0413	1621388	2.12	53.85	2.75	69.85	0.38	9.53
KCWB-0412	1621288	2.19	55.63	3.50	88.90	0.38	9.53

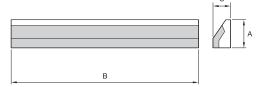
注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。





■坡型耐磨条

- 楔块的形状有助于使材料发生偏斜。
- 应用: 避免溜槽衬板出现磨耗。





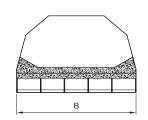
		A		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0191	1012496	1.19	30.16	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0591	1012503	3.00	76.20	12.00	304.80	1.00	25.40

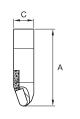
(

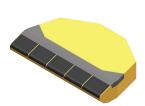
注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■道砟捣棒条

- 整体式插条,可插入零部件内以延长设备使用寿命。
- 应用: 用于铁路道砟捣实。





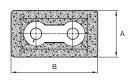


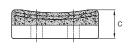
		Α		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0001-3	1012650	3.00	76.20	4.50	114.30	0.75	19.05
KCWB-0766	6360017	3.62	91.95	5.63	143.00	0.94	23.88

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。

■螺栓连接磨耗板

- KenCast 焊件。
- 应用: 用于铣刨机的加强板。

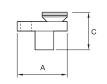




KCWB-0750-VCP KCWB-0741-VCP







KCWB-0540
KCWB-0556

		A		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0750-VCP	6167313	3.50	88.90	6.50	165.10	2.15	54.60
KCWB-0741-VCP	6134828	3.50	88.90	9.50	241.30	2.15	54.60
KCWB-0540	2243688	4.00	101.60	9.75	247.65	3.00	76.20
KCWB-0556	3033385	4.00	101.60	5.53	140.67	3.00	76.20

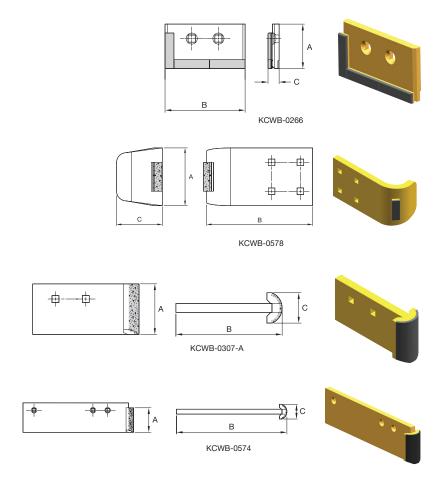
注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。





■ 铲雪板防护装置

- KenCast 焊件。
- 应用: 保护除雪板和平地机刀板的端部。



		Α		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0266	1012556	5.00	1.27	9.0	228.60	1.25	31.75
KCWB-0578	3390176	6.00	152.40	12.20	309.88	4.50	114.30
KCWB-0307-A	1012592	5.00	127.00	10.51	266.95	3.00	76.20
KCWB-0574	3336844	6.00	152.40	22.51	571.75	3.00	76.20

(

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。



了解更多信息,请登录 kennametal.com 网站查看除雪刀具产品目录。



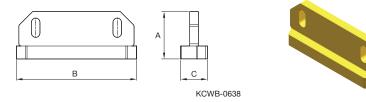
(

kennametal.com



■耐磨滑靴(螺栓连接)

- 整体插件,可避免道路表面出现刮槽。
- 应用: 用于铣刨机的螺栓连接防护装置。





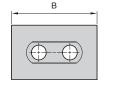
		Α		В		С	
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0638	4099269	1.50	38.10	7.00	177.80	0.75	19.05
KCWB-0639	4110656	6.50	165.10	24.66	626.36	2.03	51.60

(

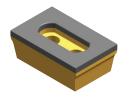
注意: 滑雪底部镶有硬质合金。

■粉碎机刀头

• 应用: 沥青瓦, 废料粉碎/回收应用。

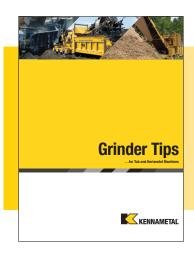






			A	1	В		С
描述	订购编号	in	mm	in	mm	in	mm
KCWB-0480	1981905	3.50	88.90	5.50	139.70	2.00	50.80

注: 灰色阴影部分表示零件上的硬质合金位置。



了解更多信息,请登录 kennametal.com 网站查看粉碎机 刀头产品目录。

kennametal.com



13

12/12/18 1:16 PM



多用途产品

KenCast™ 产品具有出色的多用途性。该产品几乎可用于各种设备和各种应用领域,对尺寸和形状的要求很少。在应用时可轻易地将 KenCast 焊接至或通过机械方式连接至磨耗部位。

提供标准尺寸和形状的零部件:

- 厚度 最小 1/4" (6mm) 最大为 8" (200mm)
- 宽度 最大可达 20" (500mm)
- 长度 最大可达 20" (500mm)



联接指南

该指南为使用 KenCast 产品的一般说明。但是,根据与 Kencast 焊接到一起的材料种类不同,焊接工艺会有很大不同。请咨询当地的电焊操作人员,或联系肯纳金属工作人员,了解在特定应用中的使用方法。

焊接材料

.052" (13,2mm) 焊丝(内有助焊剂)

• 7100 ESAB 或同类产品,二氧化碳气保焊
• 22-24 伏特, 200-235 安培

1/8" (3,1mm) 焊条

• 7018M 或同类产品,低氢型
• 21-33 伏特, 135-185 安培

这些规格产品用于低碳至中碳钢材料的焊接。在特种钢上焊接时,如不锈钢或锰钢,

焊接说明

必须采用正确方式焊接 KenCast 产品,才能获得最佳的性能:

总是将 Kencast 铸件的钢质表面与受保护的表面之间进行连接。

请与肯纳金属工作人员联系,以获得加工建议。

- 硬质合金侧表面涂为黑色以表明耐磨面, 该面安装时应向外。
- 在硬质合金表面焊接会导致裂纹, 对硬质合金颗粒有损害。

切削说明

有两种方法可对 KenCast 进行切削:

方法 #1 用角磨机或者用刚玉轮切割锯用对钢

体面进行切割,然后用锤子敲击。

或是

方法#2 使用等离子法或水射流法进行切割。



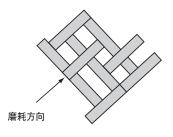
kennametal.com

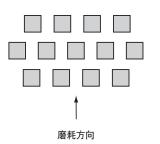


应用建议

- 使用焊接角焊缝保护焊缝, 在焊缝上进行表面堆焊处理, 或错位 KenCast部件以避免焊缝直接磨损。
- 使用KenCast零件覆盖大面积时, 通过定位铸件使工作材料相互交叉 (见插图) 从而创建一个"封闭排布"。

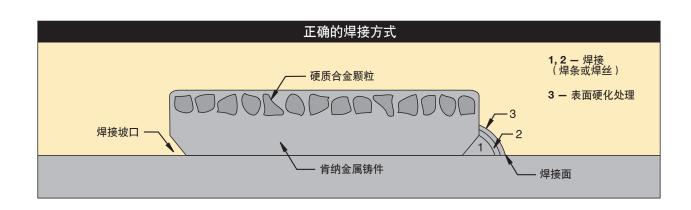
- KenCast 应错位配置, 避免形成磨损沟槽。
- 焊接材料时的温度为 70°F(21°C)。
- 在焊接过程中, 任何时候 KenCast 部件都不能超过 600°F(315°C)。
- 首先, 在焊接作业完成之前, 要对焊接部件进行适当固定。
- 通常不需要对 KenCast 配件进行预加热和焊接后加热。但是, 如果与 KenCast 部件联接的材料需要加热, 可以将 KenCast 配件加热至600°F(315°C)(不要超过600°F[315°C])。我们的 KenCast 部件在与4130 和4140 钢材料进行焊接时, 不需要预热和焊接后加热。KenCast产品与油气管件和高锰钢材料焊接时, 建议采用预加热处理, 以避免焊缝开裂。
- 如果担心出现焊缝冲蚀, 建议使用硬面材料在焊缝上。
- 请勿在 KenCast 配件的硬质合金层面进行焊接。
- 为了便于分辨, KenCast 配件的硬质合金耐磨面涂成黑色。对于小型或不规则形状的 KenCast 配件而言, 这种设计特别有帮助。如果 KenCast 配件标记有部件编号, 编号通常位于钢质表面。





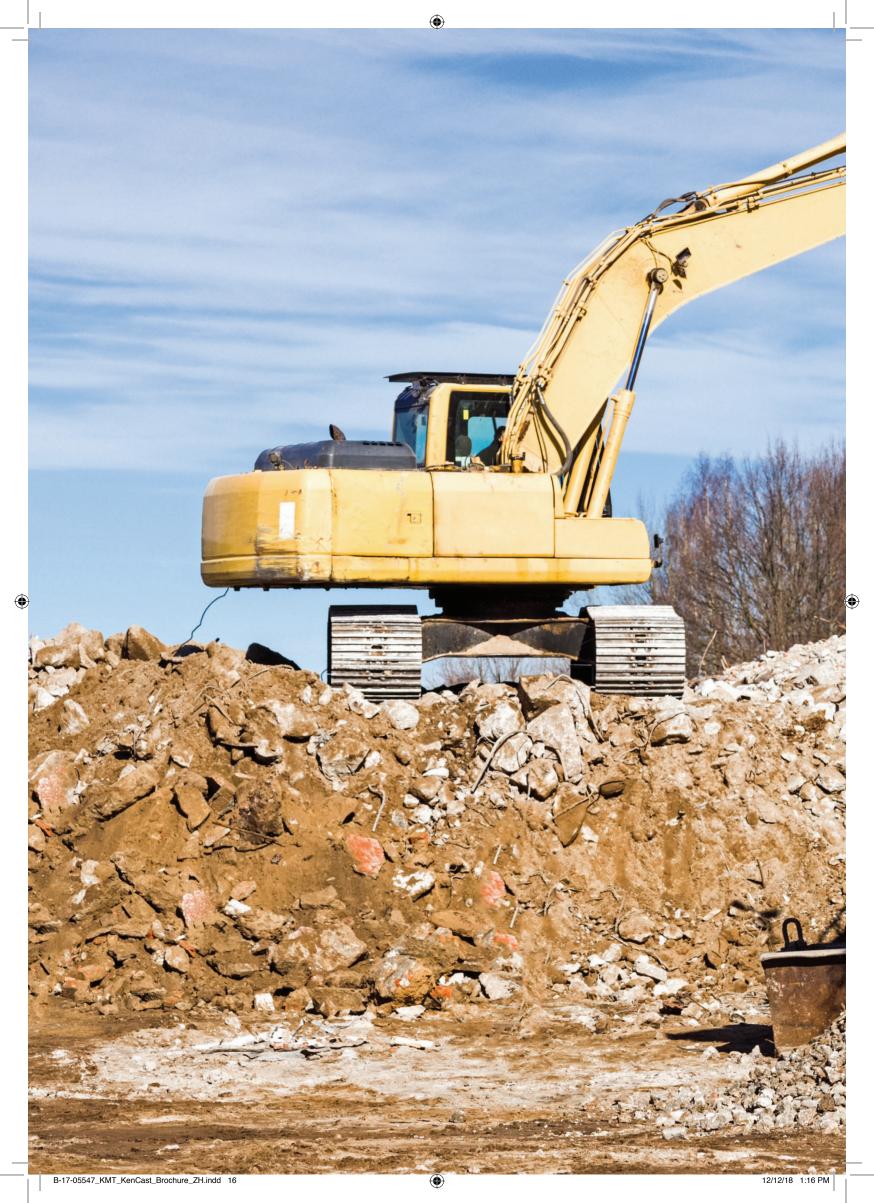
















KenCast[™]

全球联系信息:

阿根廷

电话: +54 11 4719 0700 传真: +54 11 4719 6116

澳大利亚/新西兰 电话: +61 7 3801 5844 传真: +61 7 3801 5826 k-sydn.service@kennametal.com

巴西/拉丁美洲 电话: +55 19 3936 9200 传真: +55 19 3936 9201 bra.marketing@kennametal.com

+56 2 2641177 电话: 传真: 001 888 442 4964

电话: +86 400 650 1388 传真: +86 10 8561 5263

k-cn-earthwork.service@kennametal.com

德国/欧盟地区 电话: +49 6003 8277 498 传真: +49 6003 8277 42 453 mcs-ag.service@kennametal.com

电话: +91 800 22198444 电话: +91 080 43281444 传真: 91 80 2839 1300

bangalore.information@kennametal.com

波兰/斯洛伐克/波罗的海地区 电话: +48 32 47 89 100 传真: +48 32 47 89 111

K-MCS-POL.Service@kennametal.com

南非/撒哈拉沙漠南部的非洲地区 电话: +27 11 748 9300 传真: +27 11 748 9303

美国/加拿大/墨西哥 电话: 800 458 3608 传真: 800 521 3319

mcs-na.service@kennametal.com







世界总部 肯纳金属有限公司 1600 Technology Way Latrobe, PA 15650 USA 电话:1 800 446 7738 ftmill.service@kennametal.com

欧洲总部 肯纳金属(欧洲)有限公司 Rheingoldstrasse 50 CH 8212 Neuhausen am Rheinfall Switzerland 电话:+41 52 6750 100 neuhausen.info@kennametal.com

亚太地区总部 肯纳金属(新加坡)有限公司 3A International Business Park Unit #01-02/03/05, ICON@IBP Singapore 609935 电话:+65 6265 9222 k-sg.sales@kennametal.com

印度总部 肯纳金属(印度)有限公司 CIN:L27109KA1964PLC001546 8/9th Mile, Tumkur Road Bangalore - 560 073 电话:+91 080 22198444/+91 080 43281444 bangalore.information@kennametal.com

中国金属(徐州)有限公司 江苏省徐州市铜山经济开发区第二公 业园昆仑路5号 电话: (86) 400 6501 388 传真: (86) 10 8561 5263

kennametal.com

©2018 告纳金属公司 | 保留所有权利 | B-17-05547ZH