

制造c41-16kg小型连体式空气锤 分体式空气锤

产品名称	制造c41-16kg小型连体式空气锤 分体式空气锤
公司名称	滕州市东沙河恒辉机床厂
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:恒辉 型号:C41-16kg
公司地址	山东滕州市滕州市盈泰工业园区668号
联系电话	86 0632 5639669 13375678688

产品详情

温馨提示：产品价格及属性仅供参考，我司产品均有不同颜色及尺寸型号可供客户选择，

下单前请来电或旺旺详谈，如不经协商直接下单，恕不发货，谢谢！！！！

主要技术参数：

参数/项目/型号	specification	c41-16kg	
		c41-20kg 连体式	
打击能量(j)	attack energy(j)	220	180
工作区间高度(mm)	work sector altitude(mm)	200	180
打击次数(min)	attack number of times(min-1)	255	266
可锻方钢边长(mm)	malleable side steel length of side(mm)	30*30	20*20
可锻圆钢边长(mm)	malleable round steel length of side(mm)	∅ 35	∅ 22

配用功率(kw)	uses for parts the power(kw)	单相2.2/2.2三相220/380	单相1.5/220三相1.5/380
		0	
电机转速(r.p.m)	electrical rotational speed(r.p.m)	1440	1440
砧座重量(kg)	anvil weight(kg)	--	--
总重量(kg)	gross weight(kg)	380kg	240
外型尺寸(mm)	outlook size(mm)	820*460*1110	548*390*952

空气锤的使用：

一、起动前检查

- 1、检查各受振部位无松动，锤头无裂纹，锤头砧子的楔子应顶紧。空气锤气缸润滑应良好，调整好进油量，按规定加注气缸油。
- 2、工作前应提前摇动注油器20-30圈，以提前供油润滑。
- 3、应清除砧子、锤头工件表面上的氧化铁皮。
- 4、冬季工作前应预热锤头、砧子、锻模到60 以上。
- 5、应该对锻件几何尺寸进行检查，严禁锻打超过锻锤锤打能力的锻件。

二、工作中注意事项

- 1、锻打前应先试运转1~2秒，冬季应先用手转动，然后启动，较长时间停用的锻锤启动前应先排出气缸中的积水。
- 2、锻件应放在锤头中心，不准歪斜，提锤时间不超过1秒，否则会使空气锤过热。
- 3、开锤者在工作中应听从掌钳者的信号，不得随意开、停机械，其他人员发出紧急停止信号时，开锤者应立即停机。
- 4、夹持锻件的夹钳，须适合锻件的大小和形状，掌钳者必须夹紧锻件。
- 5、掌钳者的手指不准放在钳柄之间，钳柄应置于身体右或左侧，不得正对胸腹部。
- 6、锻件未达到锻造所需求的温度时；锻件放在砧子上的位置不正确或不合要求时；锻件夹持不稳时，均不准进行锻打。
- 7、试锤时必须放加热锻件或木料。锤头提升不得超过规定位置，不准冷锻或锤打过烧的工件。

8、切断工件时，切口正面严禁站人。

9、空气锤使用日久后，若砧座下沉，使锤头行程加大，锤杆中部的安装线（红横线）如露出5mm时，应立即停止使用并进行调整，加高锤头或更换基础枕木。

10、经常检查铁砧固定情况，不得松动歪斜。

三、停机注意事项

1、工作中如发现机身震动，锤杆、砧子、锤头等出现裂纹时，应立即停机检修，严禁带病作业。

2、起动或停止运转时，应将手柄置于空档位置。

3、工作完毕后，必须将锤头提起，并将木板垫放在砧上，再慢速落下锤头，关闭电源。

4、停止工作时，不准用手直接接擦砧面。

本产品的类型是空气锤，品牌是恒辉，型号是C41-16kg，主电机功率是1.5（kw），重量是16（kg），公称压力是530（kn），行程次数是250（次/min），工作台尺寸是22（mm），动力类型是机械传动，控制形式是人工，布局形式是立式，作用对象材质是金属，适用行业是通用，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是整机质保两年，全国联保