

200KJ全液压模锻锤程控模锻锤锚链锻造设备

产品名称	200KJ全液压模锻锤程控模锻锤锚链锻造设备
公司名称	安阳锻压机械工业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:安阳锻压 型号:C92K-200KJ
公司地址	中国 河南 安阳市 长江大道26号
联系电话	86-0372-5973147 18737217223

产品详情

安阳锻压有60多年连续生产锻锤的历史，是中国数控锻锤国家标准制定单位，是国内首批进行数控锻锤(程控锻锤)研发的制造企业之一。安阳锻压数控全液压模锻锤在精锻领域有其独特的优点：

- 1，锻造精度高，锻件尺寸误差 0.2mm ，锻件重量误差 $\pm 0.3\%$ ，表面光洁度高。
- 2，打击能量可以叠加,锻造过程，一锤不成可以打多锤，小锤可以干大活。
- 3，适用面广。数控全液压模锻锤能锻造薄壁类锻件、不易充填模具型腔的异形零件、薄筋类锻件和高度公差要求严格的锻件。
- 4，数控全液压模锻锤(程控锻锤)模具寿命高。
- 5，数控全液压模锻锤(程控锻锤)打击频次快，生产效率高。
- 6，机身刚性好，抗偏载能力强，适合于多模腔锻造。
- 7，锤杆为柔性细锤杆结构，无过定位和闷模问题。
- 8，能在“低温”下锻造，锻件表面光洁度高，化学性能稳定。
- 9，打击能量可程序化精确控制，重复锻造精度好,锻件质量稳定.
- 10，打击工步和每工步能量可程序化控制。
- 11，锻件材料利用率高.
- 12，降低了锻锤对操作工人设备操作水平的要求。

13, 数控全液压模锻锤(程控锻锤)与锻造机器人集成可形成自动化生产线。

一、安阳锻压数控锤(程控锤)的优势与创新性。

1, 特殊的打击阀系统设计, 保证了数控锤的打击能量精度极高。

1.1 打击控制系统采用精确控制系统, 使得打击能量控制精度极高采用打击阀控制系统与主系统进行了分离, 独特的控制系统使得打击能量更加精确。

1.2 控制阀采用标准化设计, 同时将打击阀的控制环节降到最低。

1.3 独特的主打阀(滑阀结构)保证了系统的可靠性、稳定性。

1.4 打击阀系统的安全性确保不会发生类似其它厂家产品意外伤人事件。

2, 锤头慢升慢降功能操作十分方便, 更换模具更加安全, 方便和快捷好控制。

3, 独特的液压站防止外泄结构、密封结构好, 维修方便

5, 蓄能器采用低位安装方式, 避免了蓄能器超高造成设备高度猛增的问题。

6, 特殊螺栓防松装置使得系统抗震性加强, 安全性更高。

7, 更换模具后能量自动调整。

8, 独有的振模功能, 有效提高模具装卡效率

二、旧式的蒸空模锻锤数控化改造:

旧式的蒸空模锻锤改用液压动力头的经济效果是很明显的, 用动力头改造蒸空模锻锤我们称为C92KT型数控全液压模锻锤, 由于可以重复使用机身和砧座, 它比买一台新的全液压模锻锤要省得多。

性能及特点:

数控全液压动力头安装在锤架上, 其中垫以弹性的抗振垫块。

数控全液压动力头, 采用了先进的滑阀控制技术, 双重防外泄技术及液压集成技术, 使主油路基本实现无管联接, 系统结构大为简单, 并采用蓄能器内嵌设计, 大大减低了对工厂高度的要求。

与国内现有蒸空模锻锤相比, 改造具有如下特点:

1, 锻造噪音小

锻锤的噪声是不可避免的, 但可降低。如果锻锤打击能量足够, 不需要多次打击即能使锻件成形, 或者打击能量可以控制, 给足锻件成形需要的打击能量, 但不多给, 情况就大不一样。

传统锻锤打击能量是不可调的, 经常用足最大能量, 其实是不需要的。操作人员也习惯于多打几下, 实

实际是多余的。

安阳锻压数控全液压锤可以精确地控制每一步的打击能量，可以按设计的程序来控制一定能量的打击顺序，决不多给。这样多余的打击次数没有了，噪音也会相应的减少。由于没有多余的能量作用于模具上，因此可使模具的寿命大大延长。

2,重复精度高

如果锻锤是由人操作，不管多么熟练的工人，也难保持100%的一致，特别换班操作，对同一种锻件更难以得到一致的打击能量和打击次数。

安阳锻压数控全液压锤采用电子程序控制，不论谁踩踏板，锻打操作是一致的。对某一特殊零件的工艺如已经编入程序，即可以数码储存起来。以后再锻造同一零件时，只须调出该零件的编码，锻锤即可以进行精确生产。

3,运行费用低

节能不仅是指锤的传动效率高，还包括能量的准确控制带来的节能效益，多余的打击不仅多消耗能量，而且影响设备及模具寿命。

4,适应性广泛

锻造压机有可以锻最大锻件的极限。但对锤来说，可以小锤干大活。锻锤的突出优点在于打击速度快，打击频次高，特别适合要求多次锤击成形及要求高速变形来充填模具的场合。

由于锻锤速度快，模具接触时间短，有利于形状轻薄、冷却特别快的零件的成形，有利于模具寿命的提高。锻锤用于锻制带有薄筋板、形状复杂的而且有重量公差要求的锻件，它的性能和经济优势将得到充分体现。锻锤是锻造工业使用最广泛的设备，特别适合多品种、小批量生产。

5,投资成本低

旧式的蒸空模锻锤改用数控全液压力头的经济效果是很明显的，投资小，节能效果明显。

如果考虑锤的动力源，这样数控全液压锤和蒸空汽锤的费用就差不多相等了。

6,维护与操作简单

安阳锻压数控全液压锤的特点是设计精简，安全可靠。全液压锤通过传感器对液压油的清洁度、温度、压力、液位等进行监察，一旦出现不符合系统运转条件的现象即自动报警，并实现故障的自动诊断及自我保护，停锤甚至停机。与此同时，对可能涉及安全的辅助设施也同样实施尽可能周到的监察，在不符合要求的状态下，不能实现主机的启动运转。

为了便于用户能更好、更快地做好维修、保养工作，全液压锤设有常见故障全中文显示窗口，一旦出现异常，通过故障显示窗口即很快能找到故障发生的原因，以便能迅速作出处理，缩短维修时间。

三、数控化自动生产线：

传统的锻造行业温度高，环境差，劳动强度大。近些年随着自动化在国内锻造企业的广泛应用，不但提高了生产效率，而且改善了工人工作环境，大大降低了人的劳动强度。

安阳锻压公司可为用户提供热模锻造自动化生产线解决方案，以数控全液压模锻锤为核心，可提供如下

产品：

1,总线控制系统：将锻造生产线的加热炉、辊锻机、主压机、切边机、扭拐机、精整机、输送小车等连接起来，进行控制和管理。系统设置有全自动、半自动、手动功能，适应和满足各种工作状态。并符合国际通行安全标准。

2,工艺连线：根据整条生产线的工艺流程，完成设备配置及各设备之间的布局，使生产线自动运行协调流畅。

3,机器人、机械手、输送小车：机械手及输送小车，组成工件自动上下料及物流系统，也可以全部使用进口机器人实现自动上下料及物流系统。

4,喷淋润滑系统：可以选用国产或进口的喷淋润滑装置，安装在新松公司自主开发的机械手上。实现吹扫氧化皮、冷却润滑模具的功能。相比多关节机器人具有性价比高的特点。当然我们也可以按用户的要求配进口多关节机器人实现对模具冷却润滑的功能。

售后服务承诺：

根据机械工业部[1995]1号文《关于加强企业质量工作，开创机械工业质量工作新局面的通知》精神，为了提高机床产品质量，加强售后服务，切实履行“为用户服务，对用户负责，让用户满意”的宗旨，我们安阳锻压机械工业有限公司作为国内电液锤专业制造商唯一的一家向广大用户提出以下质量保证声明，自声明之日起，对出厂的机床产品保证做到：

安阳锻压出厂

出厂的产品达到优质、可靠，做到在厂内消除早期故障。

安阳锻压维修

产品在用户使用过程中，发现质量问题，在接到用户通知后，48小时内做出答复，或派出服务人员，并做到故障不排除维修人员不撤离现场。

安阳锻压质量

在产品保修期内，确属产品质量问题，维修人员到达现场10天如不能排除故障，从第11天开始每小时赔偿30元(每天按8小时计算)，再经两周修理后，仍达不到质量要求，不合格产品包退包换。

安阳锻压验收

重型机床和专用机床产品，严格实行用户监造和厂内验收制度。

安阳锻压保证

企业对出厂的产品，保证提供维修备件，并按用户要求做好维修服务。

安阳锻压热线

安锻集团24小时服务热线：0372-5973147 3389658

联系人：曹鹏

电话：18637229639

邮箱：aydy1@ayduanya.com