

750KG空气锤耐磨钢球锻造设备自由锻设备

产品名称	750KG空气锤耐磨钢球锻造设备自由锻设备
公司名称	安阳锻压机械工业有限公司
价格	280000.00/台
规格参数	品牌:安阳锻压 型号:C41-750KG
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

一、空气锤概述：

锻造空气锤是自由锻造设备的一种，自身带有两个汽缸：压缩缸（后缸）将空气压缩，通过分配阀送入工作汽缸（前缸），推动锤杆连同锤头作上下锤击作用。空气锤体积小、噪声低、结构合理、操作方便。适用于各种自由锻造:如延伸、墩粗、冲孔、剪切、锻焊、扭转、弯曲等，使用垫模即可进行各种开式模锻（胎模锻）。

安阳锻压是专业空气锤生产厂家，生产的空气锤范围包括9KG，15KG, 25KG, 40KG, 55KG, 75KG, 110KG, 150KG, 250KG, 400KG, 560KG, 750KG, 1000KG, 2000KG. 依据空气锤的规格型号大小和用途分为大型空气锤（主要用于工业锻造）和小型空气锤（主要用于铁艺锻造）。

二、空气锤工作原理：电动机通过减速机构和曲轴，连杆带动压缩气缸的压缩活塞上下运动，产生压缩空气。当压缩缸的上下气道与大气相通时，压缩空气不进入工作缸，电机空转，锤头不工作，通过手柄或脚踏杆操纵上下旋阀，使压缩空气进入工作气缸的上部或下部，推动工作活塞上下运动，从而带动锤头及上砧铁的上升或下降，完成各种打击动作。旋阀与两个气缸之间有四种连通方式，可以产生提锤、连打、下压、空转四种动作。

三、大空气锤结构组成与各部分功能：

大空气锤主要由机身、传动机构、压缩缸和工作缸、压缩活塞、落下部分、配气机构和砧座等部分组成。

- 1，机身。机身是空气锤的主体，在机身上面安装有传动装置，工作机构和操纵机构，这些机构在机架上紧凑组合成一个整体。
- 2，传动机构。传动机构包括皮带轮、齿轮箱、曲轴、连杆系统。它把电动机的旋转运动转变成压缩活塞的上下往复运动。
- 3，压缩缸和工作缸。压缩缸和工作缸的上下部和上下旋阀连通，通过压缩活塞的上下运动产生压缩空气驱动工作活塞上下运动。
- 4，落下部分。落下部分由工作活塞、锤杆和上砧等组成，锤杆和工作活塞为一整体，为使其重量符合技术规格，需要作成空心件，锤杆与锤头的连接是用燕尾槽和楔铁连接。
- 5，配气机构。配气机构由上阀，下阀，操作手柄或脚踏杆等部门组成，通过配气机构来控制各种动作的实现。
- 6，砧座。砧座上面安装着砧垫和下砧块，为了满足锻造的稳定性，砧座的质量要求是落下部分质量的12-15倍，它安装在

坚固的钢筋水泥基础上，其间垫有垫木，可消除锤击时产生的震动。

四、小空气锤结构组成与各部分功能：

安阳锻压小型打铁空气锤采用铜质油控系统和不锈钢螺丝，高大尚！

小空气锤主要由机身、传动机构、压缩缸和工作缸、压缩活塞、落下部分、配气机构和钢底座等部分组成。 1，机身。机身是空气锤的主体，在机身上面安装有传动装置，工作机构和操纵机构，这些机构在机架上紧凑组合成一个整体。 2，传动机构。传动机构包括皮带轮、曲轴、连杆系统。它把电动机的旋转运动转变成压缩活塞的上下往复运动。 3，压缩缸和工作缸。压缩缸和工作缸的上下部和上下旋阀连通，通过压缩活塞的上下运动产生压缩空气驱动工作活塞上下运动。 4，落下部分。落下部分由工作活塞、锤杆和上砧等组成，锤杆和工作活塞为一整体，为使其重量符合技术规格，需要成空心件，锤杆与锤头的连接是用燕尾槽和楔铁连接。 5，配气机构。配气机构由上阀，下阀，操作手柄或脚踏杠杆等部门组成，通过配气机构来控制各种动作的实现。 6，钢底座。由于小型空气锤体积较小，采用无砧座整体机身设计。因此钢底座的作用是把锤的下砧面抬高到适合的高度，以便锻造者操作工作舒服，并且加重了砧座部分的重量，可消除锤击时产生的震动。

联系人：曹鹏

电话：18637229639

邮箱：aydy1@ayduanya.com