

250KJ全液压模锻电液锤曲轴生产锻造设备

产品名称	250KJ全液压模锻电液锤曲轴生产锻造设备
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:C86-250KJ
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

液气模锻锤和全液压模锻锤的工作原理及性能特点介绍如下：

一、液气模锻锤

1、工作原理：以电为能源，通过液压将锤头提起建立重力势能，同时压缩气体蓄能，打击时在锤头的重力和气体的膨胀推力作用下，将锤头的势能转化为锤头的动能，从而打击锻件，进行做功。

2、性能特点：

2.1、节能。电液锤的能源利用率在90%以上；

2.2、环保。无需大型锅炉消除燃煤对环境的污染；

2.3、方便。无需等待锅炉产气过程，接通电机电源便可生产；

2.4、易操作。单独用手或脚踏操作就可实现打击、回程、慢上、慢下、急停、悬锤等锻造工艺所需的各种动作；

2.5、锤头、机身采用“X”型导轨，可有效地提高导向精度；

2.6、粗锤杆结构解决了模锻锤锻件精度低、锤杆寿命短的问题；

2.7、电气系统、液压系统故障自动监控，实现了无重大安全事故的突破；

2.8、连缸梁全部为无管路化设计，主缸缸体为整体锻钢件，大大提高连缸梁的使用寿命；

2.9、锤杆与锤头连接采用独特的单锥连接方式，有效地减少了锤杆断裂和拨脱，且装卸方便；

二、全液压模锻锤

1、工作原理：锤杆活塞下腔常通高压油，通过控制锤杆上腔的进油和放油实现差动打击和回程。打击时，锤杆活塞上腔与回油管路关闭，同时锤杆活塞上腔与下腔接通，下腔的油和油泵提供的压力油一块进入上腔，形成向下的作用力，在这个力和锤头的自重的作用下，实现快速差动打击。回程时，锤杆活塞上腔与回油管路接通，油泵提供的压力油进入锤杆活塞下腔，实现回程。

2、性能特点：

- 2.1、结构简单，省去了快放阀，保险阀，去掉了低压容油腔；
- 2.2、彻底解决了油-气互串问题；
- 2.3、油路系统更简单，故障率极低，提高了用户的设备使用率；
- 2.4、采用液压伺服控制主打击阀（我公司专利技术）；
- 2.5、多项国内领先的液压安全保护技术（我公司专利技术）；
- 2.6、系统压力更稳定无超压、背压，从而改善了油泵、电机的工作条件，提高了使用寿命；
- 2.7、完善、可靠的PLC控制技术；
- 2.8、采用插动式油缸，改善了锤杆活塞的工作条件和密封条件，大大降低了更换主缸密封圈的次数，提高了设备的使用效率和经济效益；
- 2.9、锤头、机身采用“X”型导轨，可有效地提高导向精度；

正是电液模锻锤拥有适用于成批或大批生产类型工厂（如汽车、摩托车、拖拉机、五金工具、工程机械、煤矿机械、农业机械、船舶、铁路和航空航天等行业）的锻造车间。可适应各种锻造环境，对锻工的操作技能要求不高，是当今非常理想的模锻设备。

此外，我公司还可以针对老旧的蒸汽模锻锤、空压机模锻锤、皮带锤等老式模锻锤进行电液动力头改造（液气动力头和全液压力动力头均可），可以有效利用原模锻锤的机身和砧座，大大节省了客户的购机成本，并可以达到电液模锻锤的所有优点。

联系人：曹鹏

电话：18637229639

邮箱：cp@ayduanya.com