



应用介绍

撞锤衬套

蒸汽锻锤用

介绍:

在蒸汽落锤锻造工艺中，活塞杆与撞锤的接触部位会产生巨大的冲击。当锻打一些易于屈服的材料，如钢铁时，冲击的状况会比较严重。在锻打有弹性的或反弹力更大的铝或其它有色金属时，撞锤或落锤撞击所带来的冲击状况就更加严重。活塞杆会对导孔带来扩张力，有时候撞锤会出现破裂。为了避免这种情况的发生，撞锤孔内会装嵌撞锤衬套。衬套的内外径可以制作成有锥度，或者只是内径加工锥度。通常，锥度大小为 1/2 英寸/英尺。

材料:

AMPCO® 18.23 离心铸造粗加工内外圆 或者按照客户要求精加工。

优势:

AMPCO® 18.23 用作撞锤的衬套，能有效的缓冲和吸收了撞锤击打铁砧上的锻件时产生的巨大的振动。

使用 AMPCO® 18.23 作为衬套，撞锤破裂和活塞杆孔扩张问题大大减少。这样有助于提高锻锤工作速度，增大打击力，从而获得更高的生产效率，更长的生产时间，降低产品生产成本。

锻锤失效主要会带来更换活塞杆的成本，停产损失和维修费用等问题。离心铸造成型的带锥度的 AMPCO® 铜合金撞锤衬套在提高锻锤可靠性问题上能起到相当重要的作用。在过去铜垫片曾被使用过，但由于其强度不足，只能用于最小型的锻锤应用。另外铜的韧性不高，不能像 AMPCO® 青铜一样有效的吸收撞击冲击。具有高强度的锰青铜也曾被用作撞锤衬套，但是它不具备如 AMPCO® 合金的足够高的抗压疲劳强度和良好的伸长率，在使用中容易破裂。

