



中华人民共和国国家标准

GB/T 25718—2010

电液锤 型式与基本参数

Electro hydraulic forging hammer—Type and basic parameter

2010-12-23 发布

2011-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会(SAC/TC 220)归口。

本标准起草单位:安阳锻压机械工业有限公司、济南铸造锻压机械研究所、深圳市华测检测有限公司。

本标准主要起草人:刘宏献、马立强、韩文清、郭冰、卢新利、张鑫、赵宏、朱平。

电液锤 型式与基本参数

1 范围

本标准规定了电液锤的型式与基本参数。

本标准适用于有砧座式,气液驱动和液压驱动的电液锤。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

2.1

双臂式自由锻电液锤 double arm electro hydraulic open die forging hammer

机身为左右立柱式结构,两立柱中部有拉紧杠相联接,锤头导轨分别安装在左右立柱上部的自由锻电液锤。

2.1.1

打击频次 hit number

最大行程下,打击能量达到公称打击能量时的连续打击频次。

2.2

单臂式自由锻电液锤 single electro hydraulic open die forging hammer

机身为单立柱式结构,锤头导轨支架与单立柱为一体或与单立柱用其他方法相连接的自由锻电液锤。

2.3

桥式自由锻电液锤 bridge type electro hydraulic open die forging hammer

机身由左右立柱、横梁、左右支架组合而成的封闭结构。下部分为左右立柱,中部由横梁将左右立柱相联接,上部为左右支架,锤头导轨分别安装在左右支架内起导向作用,左右支架与横梁相连接的自由锻电液锤。

2.4

模锻电液锤 electro hydraulic close die forging hammer

机身是由左右立柱、横梁、砧座或其他部件组合而成的封闭结构,锤头导轨分别安装在左右立柱上的电液锤。

2.4.1

连续打击次数及时间 continuous hit number and time

在最大行程下,打击能量达到公称打击能量时的连续打击次数及所用时间。

2.4.2

平均打击频次 frequency hit number

在最大行程下,打击能量达到公称打击能量时,间歇打击所能达到的频次。

2.5

数控模锻电液锤 numerical control hydraulic close die forging hammer

用数控系统控制,可精确控制打击能量的模锻电液锤。