Запчасти для молота МД4134



Описание

Ключевой элемент бесперебойной работы кузнечного производства — это своевременное и грамотное техническое обслуживание оборудования. На этой странице мы подробно расскажем обо всем, что касается **запчастей для молота МД4134**, а также его аналогов серии МА4134. Это пневматические ковочные молоты отечественного производства, зарекомендовавшие себя как надежный инструмент для свободной горячей ковки. Основная задача этих агрегатов — осадка, протяжка, прошивка, рубка металла и другие операции. Для поддержания их в рабочем состоянии требуются качественные комплектующие, которые мы предлагаем.

Описание и назначение серии молотов МД4134 / МА4134

Молоты моделей **МД4134** и **МА4134**(А) — это пневматические ковочные машины с массой падающих частей 250 кг. Их главное назначение — выполнение операций свободной ковки (не штамповки!) на плоских или фасонных бойках. Благодаря продуманной конструкции воздухораспределительной системы и управления, оператор может тонко регулировать энергию удара, делая его более легким или тяжелым в зависимости от задачи. Это незаменимые аппараты в ремонтных и инструментальных цехах, кузницах и на мелкосерийном производстве поковок.

Основные параметры и код ТН ВЭД

Ковочные молоты данной серии характеризуются следующими обобщенными параметрами, которые важно учитывать при подборе **запчастей для молота МД4134**:

Параметр	Значение / диапазон
Масса падающих частей	250 кг
Частота ударов	155 (±10%) уд./мин
Энергоноситель	Сжатый воздух (от собственного компрессорного цилиндра)
Тип привода компрессора	Электродвигатель через клиноременную передачу и кривошипно-шатунный механизм
Принцип работы	Пневматический, двойного действия
Тип управления	Ручное (рукоятка) или ножное (педаль)
Габаритные размеры (приблизительно)	~ 2500 x 1500 x 4000 мм (Д x Ш x В)
Общая масса молота	~ 7500 кг

Код ТН ВЭД для запасных частей	8466 93 000 0 — Части и принадлежности кузнечно-прессового оборудования

Технические характеристики узлов, для которых поставляются запчасти

Подбор правильных комплектующих требует понимания условий их работы. Основные узлы, на которые стоит обратить внимание при обслуживании:

Узел / деталь	Рабочая среда	Тип нагрузки	Критичный параметр износа
Рабочий и компрессорный цилиндры, буксы	Сжатый воздух, масляный туман (система смазки)	Высокое циклическое давление, ударные вибрации	Износ внутренней зеркальной поверхности, образование задиров
Поршни компрессора и бабы	Сжатый воздух	Возвратно-поступательное движение, давление, трение	Износ уплотнительных канавок и поверхностей, посадка штока
Кольца поршневые	Сжатый воздух	Высокое давление, трение о стенки цилиндра	Потеря упругости (приработка), износ по толщине, поломка перемычек
Баба, падающие части	—	Крайне высокие ударные нагрузки, сдвигающие усилия	Деформация посадочных мест, трещины усталости, износ направляющих
Бойки (верхний/нижний)	—	Термоудар, абразивный износ от поковки	Деформация рабочей поверхности, образование раковин, сколы

Принцип работы и взаимосвязь деталей

Работа молота построена на взаимодействии двух цилиндров: рабочего и компрессорного. Электродвигатель через ременную передачу вращает кривошипный вал, который через шатун приводит в движение поршень компрессора. Последний нагнетает воздух. Воздухораспределительный кран (управляемый оператором) попеременно соединяет полости компрессорного и рабочего цилиндров. Сжатый воздух, попадая над или под поршнем бабы, заставляет ее совершать возвратно-поступательные движения. Именно в этих узлах чаще всего требуются **запчасти для молота МД4134**: изнашиваются уплотнения поршней (кольца), направляющие бабы (букса), поверхности цилиндров.

Температурный режим, срок службы и экстремальные условия

Молот работает в условиях цеха, но испытывает экстремальные внутренние нагрузки. Температура окружающего воздуха обычно от +5°C до +40°C. При этом детали падающих частей (баба, бойки) локально нагреваются от контакта с раскаленной заготовкой. Основным фактором, снижающим ресурс, являются усталостные напряжения от многократных ударов. Правильно подобранные **запчасти для молота МД4134**,

изготовленные из соответствующих марок сталей и чугунов (40ХН, 5ХНМ, ВЧ45), обеспечивают максимальный межремонтный интервал. Система централизованной смазки, совместимая с отечественными маслами по ГОСТ, минимизирует износ. Конструкция узлов позволяет производить замену многих деталей, таких как кольца, сегменты, сухари, без полной разборки молота – почти «в полевых условиях» цеха.

Загадка: Что общего между кузнецом и системой обеспечения запчастями? Оба знают, что без хорошей «бабы» и надежных «колец» сильного удара по производству не избежать. Поэтому выбор правильных **запчастей для молота МД4134** — это и есть кузнечная магия бесперебойной работы!

Область применения и типовое оборудование

Запасные части, представленные здесь, предназначены для обслуживания и ремонта пневматических ковочных молотов модели **МД4134**, а также модификаций **МА4134** и **МА4134А**. Это оборудование широко используется на предприятиях металлообрабатывающей, машиностроительной, судостроительной и авиационной промышленности, в ремонтных депо и кузнечных цехах, занимающихся изготовлением штучных поковок, инструмента, ремонтом деталей методом свободной ковки.

Номенклатура поставляемых запчастей и ремкомплектов

Ниже представлен перечень ключевых деталей, которые чаще всего выходят из строя и требуют замены. Обратите внимание на чертежные номера — это единственно верный идентификатор при заказе **запчастей для молота МД4134**.

Наименование детали / узла	Чертежный номер	Материал	Примечание (что ломается, изнашивается)
Букса бабы	МД4134-11-102	ВЧ45	**Износ направляющих** из-за трения и вибраций, возможны сколы. Критичная деталь для точности хода бабы.
Букса компрессора	МД4134-11-103	СЧ20	