



气动工具



专 / 业 / 品 / 质 真 / 诚 / 服 / 务



镇江市鑫龙气动工具有限公司





YUANLIN
沅林

公司简介

CHENGXIN



镇江市鑫龙气动工具有限公司

镇江市鑫龙气动工具有限公司专业生产各式角向砂轮机、直柄砂轮机、油漆搅拌机、水冷抛光机、端面砂轮机、工业级倒角机、气铲、气动凿毛机、气动切割机等产品。

本公司具有四十年专业生产气动工具的生产经验，四十年来公司坚持质量技术创新并以市场潜在需求为导向，竭力以领先的理念、先进的技术，创新出拥有高性能、高稳定性、高使用寿命的产品，产品质量优良，服务于客户。

本公司除在各地有固定直销客户外，还有很多经销站，并和各大气动工具厂广泛联产联销，欢迎海内外客户来电来函，我们将热忱为您服务。

QD900-3 气动倒角机

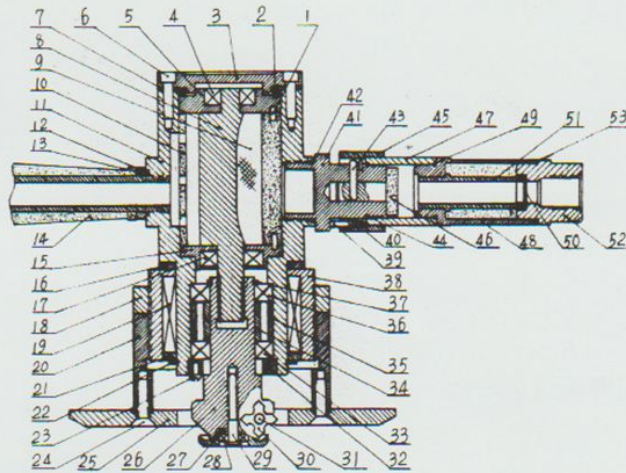
一、产品特点及适用范围

QD900-3 倒角机是本公司吸收国外产品技术研发的大功率产品。本机发动机功率大，运转平稳；采用进口刀片，有8个可用工作面，使用安全，尺寸稳定，刀片寿命长，切削效率高，非常适合在造船、框架、桥梁等领域的金属板材的边、孔、棱角部 R 倒角、C 面倒角的适用。



二、技术参数

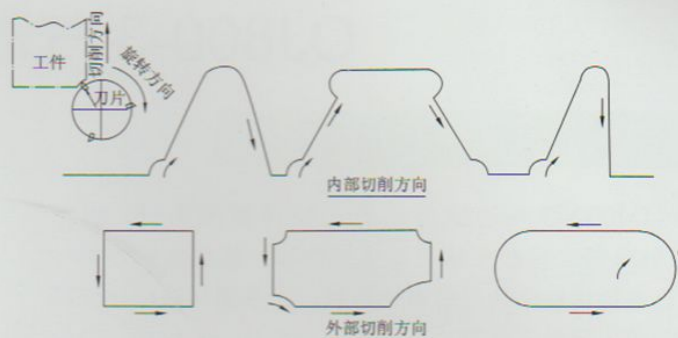
外形尺寸	刀片数	最小加工半径	倒角尺寸	材料厚度	机重	切削速度	气管内径	使用气压
底盘 $\phi 150$ 高度 160	3 片	R17	R 及 C*45 1-3	$\geq 9\text{mm}$	3.9kg	3m/min	$\geq \phi 10$	0.4-0.63MPa



1	气缸定位销	12	o 型圈	23	锁紧螺钉	34	内衬套	45	开关套
2	密封圈	13	手柄螺母	24	内六角沉头螺钉	35	外衬套	46	阀杆
3	柄体压盖	14	手柄	25	底盘	36	轴承	47	连接套
4	轴承	15	气缸前盖	26	刀架	37	轴用挡圈	48	开关手柄
5	汽缸后盖	16	磨擦垫圈	27	导向轮	38	轴承座	49	o 型圈
6	内六角螺钉	17	轴承	28	轴承	39	$\phi 3*8$ 圆柱销	50	过滤网
7	密封垫	18	大锁紧环	29	导向轮螺钉	40	$\phi 3*8$ 弹簧	51	吸油管
8	转子	19	滚针轴承	30	刀片	41	阀体	52	阀体螺母
9	叶片	20	调节套	31	刀片锁紧螺钉	42	o 型圈	53	o 型圈
10	气缸	21	垫圈	32	压紧螺盖	43	开关销		
11	机体	22	轴用挡圈	33	轴承	44	o 型圈		

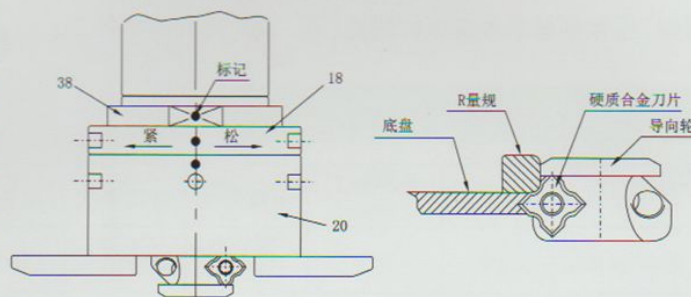
四、使用方法：

将开关套向前推并向左旋转打开气阀，刀架开始旋转，把底盘置于加工的金属板上，使刀片缓缓接近弓箭，此时要缓慢一点，以防冲击过大造成崩刀。当导轮外缘接触工件后，开始正常工作。切削方向按图所示。



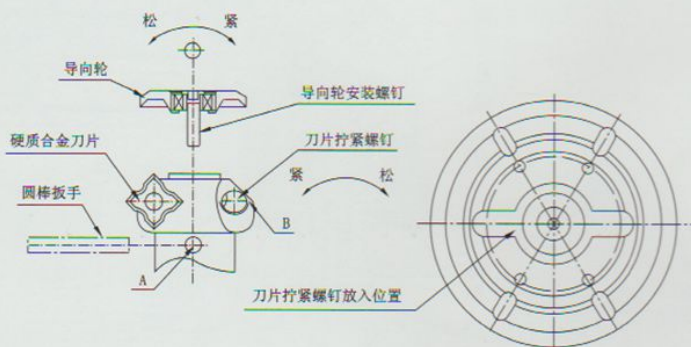
五、R面尺寸调整方法：

如上图所示，出厂时已做出标记，此时为R=3的位置，如需调整，请用月牙扳手松开(18)大锁紧环，按右图方式用R量规(附件)调整(20)调整套之所需位置，然后再将(18)大锁紧环锁紧即可。注：如未锁紧，在工作中R面可能发生变化。



六、刀片更换方法：

为确保安全，首先应关闭开关，卸下接气管，在A处插入 $\phi 6$ 圆棒，用4mm内六角扳手左旋转拆除导向轮安装螺钉，卸下导向轮，再用5mm内六角扳手放入B处右旋转约30°，拧松刀片锁紧螺钉，取下旧刀片，换上新刀片，再左旋转将刀片固紧，务使刀片与刀架底面及a、b面紧密结合。注：不能右旋转固紧刀片，否则在工作时会发生危险。如图



七、使用注意事项：

1. 每日1-2次在进气口加2-3cc 10# 机油，润滑机器，在轴承座和摩擦环之间加少量润滑油。
2. 主轴旋转速度很高，绝不能与手和身体接触。
3. 本机切削时，有热铁屑向前飞出，请注意前方人、物，并做好自我防护。
4. 在有煤气、溶剂、汽油、漆等易燃易爆场合，请勿使用。
5. 刀片有8次可换切削面，当有异常火花飞出，并出现加工面不光洁时，请换刀片工作面或新刀片。
6. 为安全起见，请按2-3m/min的速度使用。
7. 导向轮是脆弱部位，不要与物体撞击。

QJ800-3 气动倒角机

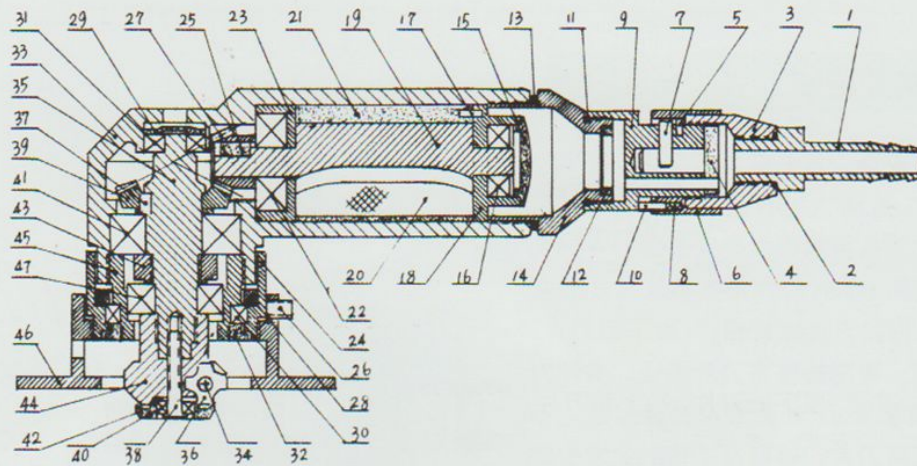
一、产品特点及适用范围

QJ800-3 气动倒角机为一款轻型倒角机，机重 <2.8KG 装上橡胶手柄可双手操作和一般倒角机性能一样，去掉辅助手柄可以右手持机，左手握料进行小块料的倒角。采用三片刀片，每片刀片有 8 个工作面，刀片消耗量低，且刀片装卸调整非常方便，广泛适用于造船、框架、桥梁领域的金属板材的边、孔、棱角部的倒角加工。



二、技术参数

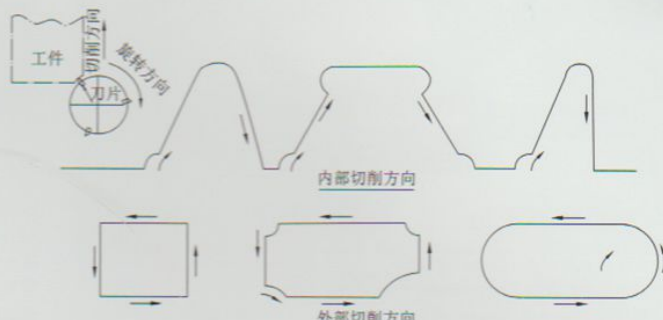
外形尺寸	刀片数	最小加工半径	倒角尺寸	材料厚度	机重	切削速度	气管内径	使用气压
底盘 $\phi 150$	3 片	R17	R 及 C*45 1-3	$\geq 9\text{mm}$	2.8kg	3m/min	$\geq \phi 10$	0.4-0.63MPa



1 进气嘴	12 滤网组件	23 前盖	34 刀片螺钉	45 小轴承座
2 密封圈 $\phi 16*1.5$	13 o 型圈 $\phi 16*1.5$	24 大轴承座	35 输出轴	46 底盘
3 阀体螺母	14 压盖	25 平键 $4*4*10$	36 刀片	47 轴承 6202
4 阀杆	15 后盖堵	26 锁紧螺钉 M8*10(3只)	37 平键 $4*4*6$	48 橡胶手柄
5 定位销 $\phi 2*6$	16 轴承 629	27 主动轮	38 导向轮螺钉	49
6 开关套	17 气缸定位销	28 内压盖	39 被动轮	50
7 开关销 $\phi 4*18$	18 后盖	29 顶盖	40 轴承 687	51
8 弹簧 (2只) $\phi 3*8$	19 转子	30 轴承 61808	41 轴承 6204	52
9 阀体	20 叶片 (5 片)	31 轴承 627	42 导向轮	53
10 圆柱销 (2只) $\phi 3*8$	21 气缸	32 外压盖	43 锁紧螺帽	
11 密封圈 $\phi 20*2.4$	22 轴承 6300	33 柄体	44 刀架	

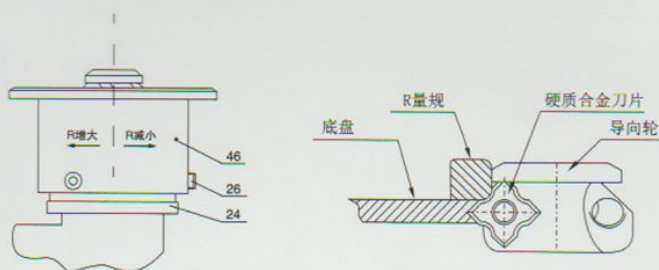
三、使用方法:

将开关套向前推并向左旋转打开气阀, 刀架开始旋转, 把底盘置于加工的金属板上, 使刀片缓缓接近工件, 此时要缓慢一点, 以防冲击过大造成崩刀。当导轮外缘接触工件后, 开始正常工作。切削方向按图所示:



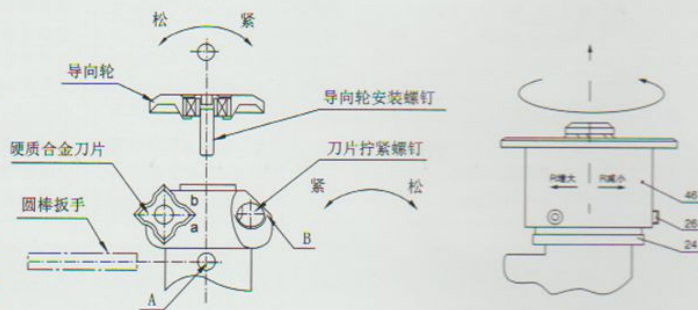
四、R 面尺寸调整方法:

如上图所示, 出厂时为 R=3 位置, 如需调整, 请先用六角扳手松开紧固螺钉(26) (三颗同时松开), 一手固定轴承座(24), 一手旋转底盘(46). 如右图用 R 量规(附件)测量, 将(46)调到所需要的尺寸, 再将三颗紧固螺钉锁紧即可。



五、刀片更换方法:

为确保安全, 首先应关闭开关, 卸下接气管, 松开紧固螺丝(26) (三颗), 从轴承座(24)上逆时针卸下底盘(46), 然后在 A 处插入 $\phi 6$ 圆棒, 用内六角扳手左旋转拆除导向轮安装螺钉, 卸下导向轮, 再用内六角扳手放入 B 处右旋转约 30°, 拧松刀片锁紧螺钉, 取下旧刀片, 换上新刀片, 再左旋转将刀片固紧, 务使刀片与刀架底面及 a、b 面紧密结合。注: 不能右旋转固紧刀片, 否则在工作时会发生危险。如图:

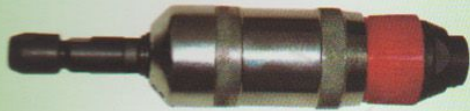


本机改进型刀片采用机夹刀螺钉, 换刀片或调换工作面时, 直接卸下刀片螺钉, 将新刀片(或调工作面后的刀片)重新装上即可, 无需拆卸其它零件, 非常便捷。

六、使用注意事项:

1. 每日 1-2 次在进气口加 2-3cc 10# 机油, 润滑机器, 在轴承座和摩擦环之间加少量润滑油。
2. 主轴旋转速度很高, 绝不能与手和身体接触。
3. 本机切削时, 有热铁屑向前飞出, 请注意前方人、物, 并做好自我防护。
4. 在有煤气、溶剂、汽油、油漆等易燃易爆场合, 请勿使用。
5. 刀片有 8 次可换切削面, 当有异常火花飞出, 并出现加工面不光洁时, 请换刀片工作面或新刀片。
6. 为安全起见, 请按 2-3m/min 的速度使用。
7. 导向轮是脆弱部位, 不要与物体撞击。

S40A 气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-dia:	40mm
弹簧夹头内孔直径 / Collet Chuck Diameter:	6mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 21000r/min
气管内径 / Hose Size:	8mm
全长 / Length:	180mm
机重 / Equipment Weight:	0.75kg

- ① 替代锉削。
- ② 各种凹凸形圆弧面修磨、抛光。

S40B 气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-dia:	40mm
弹簧夹头内孔直径 / Collet Chuck Diameter:	6mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 22000r/min
气管内径 / Hose Size:	8mm
全长 / Length:	170mm
机重 / Equipment Weight:	0.5kg

- ① 替代锉削。
- ② 各种凹凸形圆弧面修磨、抛光。

S40-360 气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-dia:	40mm
弹簧夹头内孔直径 / Collet Chuck Diameter:	6mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 20000r/min
气管内径 / Hose Size:	8mm
全长 / Length:	360mm
机重 / Equipment Weight:	1kg

- ① 替代锉削。
- ② 各种凹凸形圆弧面修磨、抛光。
- ③ 特别适用于深孔小孔的修磨。

S40-580 气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-dia:	40mm
弹簧夹头内孔直径 / Collet Chuck Diameter:	6mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 20000r/min
气管内径 / Hose Size:	8mm
全长 / Length:	580mm
机重 / Equipment Weight:	1.75kg

- ① 替代锉削。
- ② 各种凹凸形圆弧面修磨、抛光。
- ③ 特别适用于深孔小孔的修磨。

S60A 气砂轮机



S60A 气砂轮机	60mm
最大砂轮直径 / Max Outer-dia:	≤ 16000r/
空载转速 / No-load Speed:	min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.4kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	36.27L/S·kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
全长 / Length:	390mm
机重 / Equipment Weight:	2.1kg

- ① 修磨中小型铸件浇口、冒口、修磨中型件、模具及焊缝等工作。
- ② 以布轮替代砂轮可进行抛光。
- ③ 以钢丝轮替代砂轮可进行消除金属表面铁锈、旧漆层。

S100J110 角式气砂轮机 90°



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	100mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 9000r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.45kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	≤ 27L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	1.2kg

- ① 适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ② 金属薄板、小型钢的割割。
- ③ 金属表面修磨、除锈、抛光。

S125B × 90° 角式气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	125mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 12000r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.5kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	36L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2.4kg

- ① 适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ② 金属薄板、小型钢的剖割。
- ③ 金属表面修磨、除锈、抛光。

S125B × 110° 角式气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	125mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 12000r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.5kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	36L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2.4kg

- ① 适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ② 金属薄板、小型钢的剖割。
- ③ 金属表面修磨、除锈、抛光。

S150J70 角式气砂轮机 110°



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	150mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 9000r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.60kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	35L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2.4kg

- ① 适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ② 金属薄板、小型钢的剖割。
- ③ 金属表面修磨、除锈、抛光。

S180J60-A 角式气砂轮机



最大磨片直径:	180mm
空载转速 / No-load Speed:	8400r/min
耗气量 / Air consumption:	35L/S
主轴功率 / Spindle power:	0.7kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2.4kg

- ① 适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ② 金属薄板、小型钢的剖割。
- ③ 金属表面修磨、除锈、抛光。

S180J60 角式气砂轮机 90°



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	180mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 8000r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.70kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	34L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2.4kg

- ① 适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ② 金属薄板、小型钢的剖割。
- ③ 金属表面修磨、除锈、抛光。

S230J60 角式气砂轮机 90°



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	230mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 6500r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 1.2kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	34L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2.5kg

- ① 适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ② 金属薄板、小型钢的剖割。
- ③ 金属表面修磨、除锈、抛光。

CZA 气铲



冲击频率 / Percussion frequency:	≥ 70Hz
冲击能 / Percussion capacity:	≥ 1J
缸体直径 / Cylinder dia:	20mm
耗气量 / Air consumption:	≤ 5L/S
气管内径 / Hose Size:	8mm
机重 / Equipment Weight:	1kg
全长 / Length:	200mm

- ①适用于焊接前开坡口、焊接后去焊渣，平整焊疤
- ②可在钢结构件，铸件上进行少量铲削。

CZ2 气铲



冲击频率 / Percussion frequency:	≥ 65Hz
冲击能 / Percussion capacity:	≥ 2J
缸体直径 / Cylinder dia:	25mm
耗气量 / Air consumption:	≤ 7L/S
气管内径 / Hose Size:	10mm
机重 / Equipment Weight:	2kg
全长 / Length:	207mm

- ①适用于焊接前开坡口、焊接后去焊渣，平整焊疤
- ②可在钢结构件，铸件上进行少量铲削。

TJ3 气动搅拌机



搅拌轮直径:	100mm
功率 / power:	0.5kW
空载转速 / No-load Speed:	2000r/min
耗气量 / Air consumption:	22L/S · kW
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	3kg

适用于各种油漆、纸浆、染料、涂料和乳剂的搅拌。

SD100 端面气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	100mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 14000r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.40kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	30L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	10mm
机重 / Equipment Weight:	2kg

- ①适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ②金属薄板、小型钢的剖割。
- ③金属表面修磨、除锈、抛光。

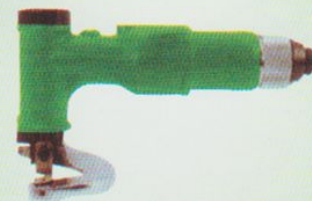
SD150 端面气砂轮机



最大砂轮直径 / Max Outer-Dia:	150mm
空载转速 / No-load Speed:	≤ 10000r/min
主轴功率 / Spindle power:	≥ 0.80kw
单位功率耗气量 / Air consumption:	< 35L/S · kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	3kg

- ①适用焊接前坡口及焊接后焊缝表面的修磨。
- ②金属薄板、小型钢的剖割。
- ③金属表面修磨、除锈、抛光。

JD2 气剪



最大剪切厚度 / Max Sheel thickness:	
低碳钢 (退火) / Low-carbon steel:	2mm
不锈钢 / Stainless steel:	1.2mm
铝板 Aluminui:	2.5mm
空载剪切频率 / Sharing rate without load:	30Hz
耗气量 / Air consumption:	13.5L/S
气管内径 / Hose Size:	8 mm
全长 / Length:	244mm
机重 / Equipment Weight:	1.6kg

- ①适用于各行业剪切金属薄板。
- ②产品小巧，剪切灵活速度快。

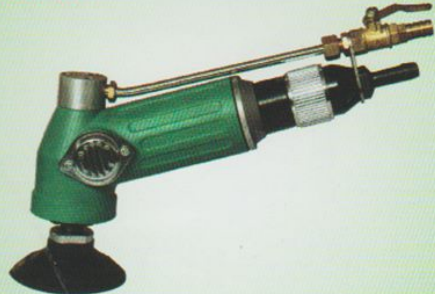
CZA 气铲



冲击频率 / Percussion frequency:	≥ 45Hz
冲击能 / Percussion capacity:	≥ 5J
缸体直径 / Cylinder dia:	24mm
耗气量 / Air consumption:	≤ 12L/S
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	6kg
全长 / Length	1500mm

- ①适用于清理墙面和地面废弃瓷砖、地砖、大理石等。
- ②清理金属表面锈层、油漆层等。

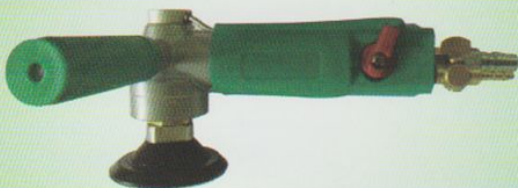
水冷抛光机



最大磨片直径:	100mm
空载转速 / No-load Speed:	11000r/min
耗气量 / Air consumption:	32L/S
水管内径 / Hose Size:	8mm
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2kg

- ①本机具有边磨削边进水功能
- ②适用于水磨大理石、油漆家具、机床等表面。

PG100A 水抛机



最大磨片直径:	80mm
空载转速 / No-load Speed:	4500r/min
耗气量 / Air consumption:	35L/s.kw
水管内径 / Hose Size:	8mm
气管内径 / Hose Size:	8mm
机重 / Equipment Weight:	1.4kg

- ①本机具有边磨削边进水功能。
- ②适用于水磨大理石、人造石、玉石、表面抛光、打磨。

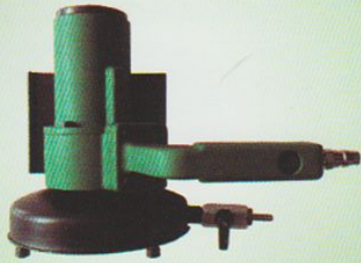
气动水冷切割机



最大磨片直径:	110X20mm
空载转速 / No-load Speed:	12000r/min
耗气量 / Air consumption:	25L/s.kw
水管内径 / Hose Size:	4mm
气管内径 / Hose Size:	8mm
机重 / Equipment Weight:	3kg

- ①适用替代传统电动切割机, 可以用水冷却, 是建筑装饰行业, 大理石, 瓷砖, 地砖切割加工。
- ②五金切割加工。

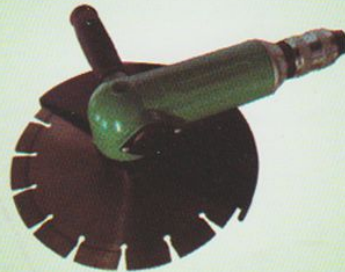
QG100S70 气动水冷切割机



最大磨片直径:	125mm
空载转速 / No-load Speed:	7000r/min
耗气量 / Air consumption:	25/s.kw
水管内径 / Hose Size:	4mm
气管内径 / Hose Size:	8mm
机重 / Equipment Weight:	3.9kg

- ①适用替代传统电动切割机, 可以用水冷却, 是建筑装潢行业, 大理石, 瓷砖, 地砖切割加工。
- ②五金切割加工。

QS230 气动切割机



最大切割片直径:	230mm
空载转速 / No-load Speed:	6500r/min
主轴功率 / Spindle power:	1.2kw
气管内径 / Hose Size:	13mm
机重 / Equipment Weight:	2.5kg

- ①适用于切割石材、混凝土桩基等作业。

ZM-1 气动凿毛机



冲击频率 / percussion frequency:	130HZ
耗气量 / Air consumption:	5L/S
气管内径 / Hose Size:	8mm
全长 / Length:	585mm
机重 / Equipment Weight:	2kg

- ①适用于桥梁建造, 建筑, 交通工程, 石材表面凿毛作业等。

ZM-2 气动凿毛机



冲击频率 / percussion frequency:	130HZ
耗气量 / Air consumption:	5L/S
气管内径 / Hose Size:	8mm
全长 / Length:	585mm
机重 / Equipment Weight:	2kg

- ①适用于桥梁建造, 建筑, 交通工程, 石材表面凿毛作业等。

Z10Q-2 气钻



钻孔直径 /Dia of hole:	10mm
额定功率 /Spindle Power:	0.33kW
空载转速 /No-load Speed:	1900r/min
空载耗气量 /Air consumption:	12.27L/S
气管内径 /Hose size:	10mm
机重 /Equipment Weight:	1.17kg

- ①适用于机械装配、飞机、车辆和船舶制造业的大型笨重的金属构件上钻孔
- ②适用于铝镁等轻合金上钻孔、扩孔和铰孔。

LSN4Z10 气动螺丝刀



螺栓直径 /Bolt capa:	3-4mm
空载转速 /No-load Speed:	1100r/min
扭矩范围 / Torque range:	0.98-1.96N · m
耗气量 / Air consumption:	4L/S
机长 /Length:	183mm
机重 /Equipment Weight:	0.43kg
边心距 /Spindle offset:	15.5mm
气管内径 / Hose Size:	6.4mm

- ①适用于家电、汽车、飞机、拖拉机等制造和修理中螺钉的旋紧和拆卸。
- ②减轻工人劳动强度，提高劳动生产率。

Z6Q-2 气钻



钻孔直径 /Dia of hole:	6mm
额定功率 /Spindle Power:	0.2kW
空载转速 /No-load Speed:	3800r/min
空载耗气量 /Air consumption:	7.8L/S
气管内径 /Hose size:	10mm
机重 /Equipment Weight:	0.9kg

- ①适用于机械装配、飞机、车辆和船舶制造业的大型笨重的金属构件上钻孔
- ②适用于铝镁等轻合金上钻孔、扩孔和铰孔。

LSN6Z8 气动螺丝刀



螺栓直径 /Bolt capa:	5-6mm
空载转速 /No-load Speed:	800r/min
扭矩范围 / Torque range:	2.47-5.39N · m
耗气量 / Air consumption:	9L/S
机长 /Length:	240mm
机重 /Equipment Weight:	1.00kg
边心距 /Spindle offset:	19.5mm
气管内径 / Hose Size:	9.5mm

- ①适用于家电、汽车、飞机、拖拉机等制造和修理中螺钉的旋紧和拆卸。
- ②减轻工人劳动强度，提高劳动生产率。

Z8Q-2 气钻



钻孔直径 /Dia of hole:	8mm
额定功率 /Spindle Power:	0.2kW
空载转速 /No-load Speed:	2300r/min
空载耗气量 /Air consumption:	7.8L/S
气管内径 /Hose size:	10mm
机重 /Equipment Weight:	0.9kg

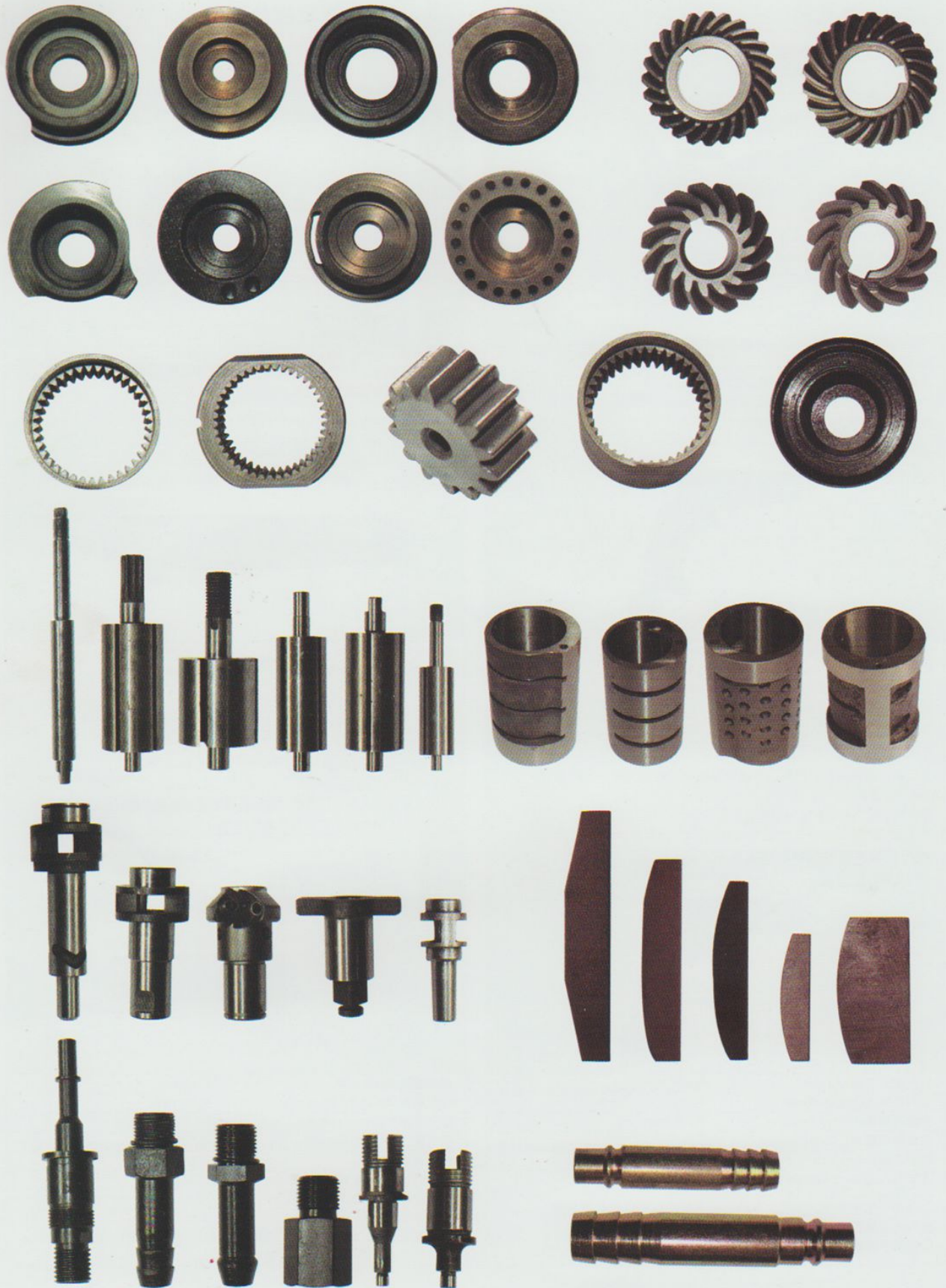
- ①适用于机械装配、飞机、车辆和船舶制造业的大型笨重的金属构件上钻孔
- ②适用于铝镁等轻合金上钻孔、扩孔和铰孔。

LSN5Z8 气动螺丝刀

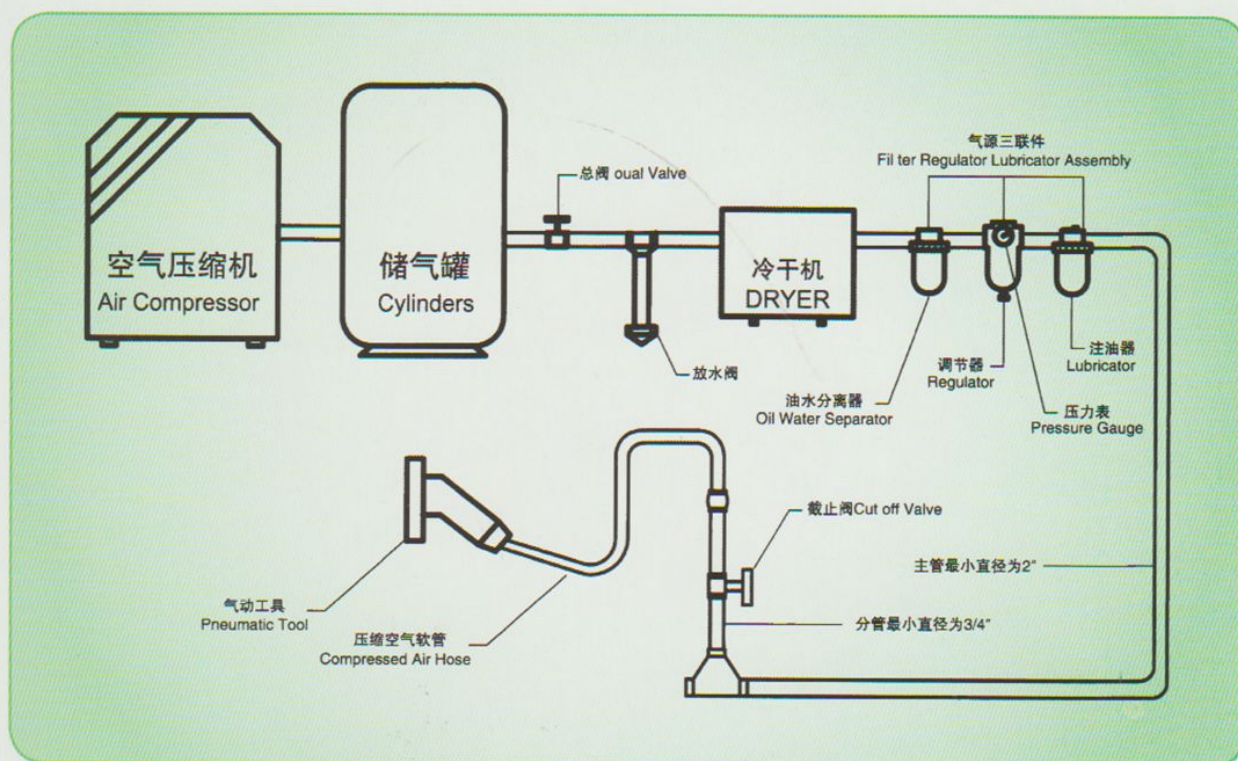


螺栓直径 /Bolt capa:	4-5mm
空载转速 /No-load Speed:	800r/min
扭矩范围 / Torque range:	1.57-3.92N · m
耗气量 / Air consumption:	5L/S
机长 /Length:	205mm
机重 /Equipment Weight:	0.65kg
边心距 /Spindle offset:	16.5mm
气管内径 / Hose Size:	6mm

- ①适用于家电、汽车、飞机、拖拉机等制造和修理中螺钉的旋紧和拆卸。
- ②减轻工人劳动强度，提高劳动生产率。



气动工具与空压机管路的设置图



气动工具是利用空压机产生的压缩空气的能量来工作的，其要求：


1. 压缩空气必须是清洁、干燥的冷空气。如上图所示，压缩空气通过储气罐、放水阀、冷干机、油水分离器、调节器、注油器来确保空气的纯洁和稳定。
2. 管道的大小、长度与气压高低有关。一般主管道最小直径为2"、分管道最小直径为3/4"、长度在20m以内。要保证气动工具的正常工作的，必须确保工作气压在0.6Mpa左右。
3. 气动工具的用量与空气机大小有关。因此，要根据实际用量配置相应的空压机，否则出现供气不足而降压，影响气动工具的正常工作的。

气动工具的优点：

1. 气动工具具有安全性。可用于有爆炸、腐蚀性、高温和潮湿的恶劣工作环境。
2. 气动工具具有耐用性。在超负荷和受潮、减压或超压情况下，马达不会烧坏，比电动工具的寿命长的多。
3. 气动工具具有工效高的特点。尤其是在打磨上更为突出，效率超电动工具数倍。
4. 气动工具结构合理，容易维护，维修费用少。
5. 气动工具可无级调整转速及往复冲击力。
6. 气动工具可产生较大的旋转往复冲击力。

气动工具正确的操作、保养的基本要点：

1. 进入工具的压力一般为0.63Mpa。
2. 压缩空气必须含有润滑油，由油雾器调整供给。
3. 压缩空气应尽量不含水份，管道上须装滤水装置。
4. 不得随意拆除工具零件，而继续操作，以免危及安全，损坏工具。
5. 定期（约一周）保养工具，气马达处注润滑油（10#以下），轴承处涂以黄油（Grense 钙脂油）。
6. 工具使用中发生故障或功能达不到指标，应立即检查、维修。
7. 工具要选用适当能力的工具（可查阅产品说明书），工具能力过大会伤害工件。能力过小会损坏工具。
8. 操作工具不可猛力撞击，应确保工具的安全防护完好，以免危及安全。



镇江市鑫龙气动工具有限公司

地址：江苏镇江市民营开发区润兴路中段

电话：0511-85514878

传真：0511-85510978