

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



液压系统检修维护规程

第一节总则本规程液压系统检修维护规程适用于#高炉矿槽液压系统炉前出铁场液压系统高炉热风炉液压系统高炉炉顶液压系统的操作维护及检修，也可供其液压系统检修维护规程液压系统参考。液压站主要由油泵及电机油箱及控制阀台电控柜组成，液压站主要技术参数如下：油压控制：开铁口机工作压力MPa，泥炮工作压力MPa，电磁溢流阀调定压力MPa。

第二节操作规程一对操作人员的要求：操作人员必须熟悉系统的工作原理及操作规程；操作人员应熟悉各元件的名称，技术性能及所属系统中的作用；二启动前注意事项液位是否正常。

第三节维护规程一液压站的维护与保养对油箱内的油液应经常进行过滤检查，若发现油液不能满足系统要求时，应及时更换。液压设备大修时，一般情况下不允许拆开泵阀等主要液压元件，有条件的情况下可根据情况拆装检查，但组装后一定要上试验台试验，确认满足设计要求后才使用，否则更换。易损件必须有一定数量的储备；更换元件前，须检查备件与需更换元件的型号规格是否相同，不得错换冬季室内油温未达到 时，不准开始顺序动作。

操作人员应经常对设备进行清洁，检查各联接部位的螺栓和接头有无松动，不允许有漏油现象发生；需更换元

件时，先将相应的压力油控制油路切断，打开对应的回油截止阀，待需换元件所受系统压力泄尽，再进行元件更换

第四节检修规程—主要故障分析与处理

延长启动过程，如在启动过程中压力急剧上升，须查溢流阀失灵原因，排除后继续点动电机，直至正常运转。

三系统的调试和试运转系统的调试一般按泵站调试系统调试（包括压力和流量及执行机构速度调试）的顺序进行，各种调试项目，均由部分到系统整体逐项进行，部件单机区域联动机组联动等。

泵站调试过程按如下步骤进行：按泵的启动按钮启闭数次，检查泵的转向与油泵规定的是否一致，并仔细倾听泵的声音是否正常；无负荷运行分钟，无异常现象；逐渐分档升压（每挡 ~ MPa，每挡运行0分钟），调制MPa时稳压运行分钟，油泵温度不超过6 ，泵体无漏油及异常噪音和振动，油路块和连接管路无泄漏现象，然后反复升降压 ~ 次，确认无异常后锁紧压力调节螺母。

以可编程控制器为核心，并设置数字式电压电流测量仪表（带~mA输出）开关电源装置闸门启闭按钮紧急停止按钮和优先权（远方/现地）切换开关控制方式（手动/自动）切换开关以及油泵组启停按钮中间继电器和各种信号显示灯等，选用ABB施耐德产品输入为交流2V，输出为直流2V，供给PLC电源模块及输入输出等回路。

可编程序控制器（PLC）应由电源模块CPU模块I/O模块操作面板（液晶显示）绝对编码器接口模块以太网模块以及附件组成。

可编程序控制器（PLC）应由电源模块口Mbps/0Mbps四现地控制单元三套动力设备控制设备开关电源装置可编程序控制器（PLC）CPU模块I/O模块操作面板（液晶显示）绝对编码器接口模块以太网模块以及附件组成。

输入输出回路的配置应满足控制的要求，并至少预留%的余量布置与结构。

1启闭机为双吊点，一台启闭机用二套油缸操作启闭一扇弧形工作闸门。油缸倾斜安装，油缸头部和尾部采用全密封防水自润滑球面滑动轴承，并分别与闸门和尾部悬臂式铰支座连接，可以使油缸双向摆动，以消除启闭机和闸门的制造和安装误差对油缸运行的不利影响。

启闭机采用“二机一站”和“三机一站”控制传动方式；“二机一站”配套布置上采用一套液压泵站总成（一套液压泵站总成由共用泵组共用油箱两套功能独立的双缸比例阀同步回路和两套独立的简单阀件组成的双缸同步回路组成）分别依次驱动二套组双油缸总成（分别依次驱动相邻两扇弧形工作闸门），双油缸同步运行。

“三机一站”配套布置上采用一套液压泵站总成（一套液压泵站总成由共用泵组共用油箱三套功能独立的双缸比例阀同步回路和三套独立的简单阀件组成的双缸同步回路组成）分别依次驱动三套组双油缸总成（分别依次驱动相邻两扇弧形工作闸门），双油缸同步运行。

其中，缸旁阀块用于闸门全开位或局部开启时安全液压锁锭功能，并具有闸门启闭过程中保护启闭机避免因管路破裂而造成事故的功能，同时可水下工作；集中控制功能块由两组阀块组成：每一组阀块由两套功能独立的双缸同步回路组成（一套双缸同步回路主要由比例阀组成，另一套由简单阀件组成的双缸同步回路），每套功能独立的双缸同步回路可分别单独操作。

液压故障处理办法

液压系统的故障出现都是由于液压元件的失效造成的，原因是多方面的，要求维护维修人员根据液压原理图进行分析处理，根据由易至难的方法来处理出现的现象，直至找到原因。）

定期检查各种液压元件状态，保持完好；操作保养规程

液压设备的操作保养，除应满足

对一般机械设备的保养要求外，液压系统检修维护规程还有液压系统检修维护规程的特殊要求。其主要内容如下：· 操作者要经常监视液压系统工作状况，特别是工作压力和执行机构的运行速度，确保液压系统工作稳定可靠。· 油箱内油温未达到 ，加热处理；油温高于C，检查温度控制状况，进行处理，使油温降到允许的范围。· 液压设备停机小时以上，在开始工作前应先启动液压泵电机 ~ 分钟，使泵进行空运转，然后才能带压力正常工作。· 操作者不准损坏电气系统的互锁装置；不准用手推动电控阀；不准损坏或随便移动各操纵挡块的位置；不得随便改变工作压力。

液压传动故障诊断液压系统故障及分析液压系统故障特征A . 试制液压设备调试阶段的故障试制的液压设备在调试阶段故障率最高。B . 液压系统运行初期的故障液压系统经过调试阶段后，便进入正常生产运行阶段，此阶段故障特征是：· 管接头因振动而松脱。· 管道或液压元件流道内的型砂毛刺切屑等污染物在油流的冲击下脱落，堵塞阻尼孔和滤油器，造成压力和速度不稳定。E . 突发性故障故障发生的区域及产生原因较为明显，如发生碰撞，元件内弹簧突然折断，管道破裂，异物堵塞流道，密封损坏，控制信号失真，动作错乱，内外泄漏失控等故障现象。液压传动系统故障的监测人工监测依据维修工人经验，诊断方法“手摸，耳听，眼看”不及时速度慢预警差；要求责任性很高。自动监测A液压测控仪器电器故障报警压力报警油位报警温度报警BPLC监测报警系统PLC的输入输出系统能够直观地反应现信号的变化状态，对系统进行监视；集中控制设定参数及时反应可靠性高。第一层是对引起系统失效的根源性参数所描绘的根源性工况进行监测；第二个层次是对系统性能的监测，也就是系统运行状态的监测。) 信号采集系统故障诊断的主要信息源采用压力传感器流量传感器温度传感器位移传感器铁谱分析仪等传感器采集特征量。

压力信号流量信号温度信号污染信号；) 信号分析和信号的识别 信号分析：获取反映被测对象的状态和特征信息。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/wk10YeYaEX8aQ.html>