

20071553

目 次

1 总则..... (1866)

2 检修周期与内容..... (1866)

3 检修与质量标准..... (1867)

4 试车与验收..... (1868)

5 维护与故障处理..... (1869)

187. 液压升降台维护检修规程

SHS 04606—2004



SHS04606-2004

1 总则

1.1 主题内容与适用范围

1.1.1 主题内容

本规程规定了液压升降台维护检修周期与内容、检修与质量标准、试车与验收。同时收编了设备常见故障及处理方法。

1.1.2 适用范围

本规程适用于液压升降台的维护与检修。

1.2 编写制订依据

本规程参照原设备制造厂家的技术资料 and 实践经验编写制订。

2 检修周期与内容

2.1 检修周期(见表 1)

表 1 检修周期 月

检修类别	大修	小修
检修周期	3 ~ 12	24 ~ 36

注：根据设备状态检测及实际运行状况，确定项修时间及内容。

2.2 检修内容

2.2.1 小修内容

- 2.2.1.1 减速器检查，根据状况补(换)油。
- 2.2.1.2 检查剪叉的销轴、铜套、导轮的磨损情况，择差更换。
- 2.2.1.3 检查剪叉有否变形、开裂和脱焊。

- 2.2.1.4 检查油缸的保压情况，油路消漏，择差更换密封件。
- 2.2.1.5 检查油泵工作状况，清洗过滤网。
- 2.2.1.6 链轮及轴承检查并润滑，择差更换，传动链张力检查调整。
- 2.2.1.7 罗拉辊及轴承座检查调整，使其平面度达到要求，紧固紧定螺钉。
- 2.2.2 大修内容
- 2.2.2.1 包括小修内容。
- 2.2.2.2 减速器解体、清洁，更换损坏件。
- 2.2.2.3 油缸解体，调校活塞杆，更换密封件。
- 2.2.2.4 泵站解体，清洗油箱、过滤网，更换密封件，换油。单向节流阀、溢流阀等检查，择差更换。
- 2.2.2.5 链轮、链条、张紧轮轴承，择差更换。
- 2.2.2.6 罗拉辊及轴承座检修，择差更换，使其平面度达到要求。
- 2.2.2.7 输送机中心线调整，使其达到要求。

3 检修与质量标准

3.1 拆卸前准备

- 3.1.1 检查日常检修、运转和测试记录，确定检修项目，编制好检修方案。
- 3.1.2 落实好检修时所需的备品备件、原材料、工器具及劳动力的准备工作并对其质量进行确认。
- 3.1.3 选择有维修资质的检修单位并与之进行技术交底。
- 3.1.4 落实消防、安全、环保工作，并对参与检修的人员

进行安全及环保教育。

3.1.5 工艺处理符合要求,做好水、电、气的关断、挂牌及安全防护等工作。

3.1.6 办理好相关作业的票证,填写好设备交出资料。

3.2 拆卸与检查

3.2.1 检查各传动链轮与链条的啮合情况。

3.2.2 检查各轴承情况。

3.2.3 用百分表检查油泵联轴器的同心度。

3.2.4 使用水平仪调整整机的水平状态。

3.3 检修质量标准(见表2)

表2 检修质量标准

序号	检验项目	质量标准	检验方法
1	链条	张力适中	手感
2	各运动部件、轴承	运动平滑,润滑良好	手感,目测
3	油路及各部件	工作平稳,无泄漏	手感,目测
4	辊子	在同一平面上	目测
5	升降台	升降平稳	目测

3.4 安全环保和检修注意事项

3.4.1 检修时注意安全保护,遵守检修规程作业。

3.4.2 检修工程应符合 HSE、ISO 14000 安全环保等方面的管理要求。

4 试车与验收

4.1 试车前准备

4.1.1 全面检查紧固件的联接情况及传动件的接合状态,

在脱离负载条件下,校电动机的旋向。

4.1.2 检查各润滑部位的加油情况,按该设备的“润滑技术标准”检查油品、油质和泄漏情况。

4.1.3 按“检修质量标准”和“设备完好标准”作静态检查,并认真填写检修记录单。

4.2 试车

4.2.1 检查各旋转体有无异常声响、振动和发热。

4.2.2 检查各部位轴承的温度。

4.2.3 电流不得超过额定值。

4.2.4 发生设备故障应立即修复。

4.3 验收

4.3.1 设备运行正常,性能良好。

4.3.2 检修记录完整、准确。

4.3.3 设备本体及检修现场整洁。

4.3.4 检修质量按本规程 3.3 质量标准规定验收。

4.3.5 设备技术状态达到完好标准。

4.3.6 按规定办理交接验收手续。

5 维护与故障处理

5.1 日常维护

5.1.1 维护内容

5.1.1.1 整机连接件检查、紧固。

5.1.1.2 罗拉辊检查,轴承座紧定螺钉紧固,检查链轮、轴承、链条运行状况。链条张紧调整。

5.1.1.3 检查剪叉的销轴、铜套、导轮的工作状况。

5.1.1.4 检查油缸、油路泄漏情况,油箱的液位及系统压

力状况。

5.1.1.5 保持机台及周围环境清洁。

5.1.2 维护时间

每隔 2~4h 巡回检查 1 次, 每班巡检不少于 2 次。

5.2 常见故障与处理(见表 3)

表 3 常见故障与处理

序号	故障现象	故障原因	处理方法
1	保压不住	活塞密封失效、油缸内壁变形	更换密封、更换油缸
2	高、低位 位置不对	定位调节不好 定位块脱焊 铜套磨损 辊轮磨损	调整 找正、焊接 更换 更换

附加说明:

本规程由仪征化纤股份公司、天津石化公司负责起草,
起草人许益民、陈大军(2004)。