

河北国新液压提升设备齐全专业技术人员开发

产品名称	河北国新液压提升设备齐全专业技术人员开发
公司名称	国新液压机械制造有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:国新液压 型号:液压设备齐全 规格:千斤顶
公司地址	河北省沧州市东光县堡北开发区
联系电话	0317-7769383 13931783562

产品详情

液压泵站使用说明书

一、产品特点

液压系统是独立的集成化动力传动装置，它可控制主要供油，并控制油流的方向压力和流量，以输出可调整的直线往复运作或回转动作。从而推动执行机构，实现各种规定动作和工作循环。液压传动系统已广泛应用于国民经济各工业部门。我公司生产的液压传动系统，可为冶金、汽车制造、矿山开采、重型机械、组合机床、化工、轻纺、石油以及航天等行业提供优质服务，随着机电液压一体化工程技术的飞速发展，我们不断完善提高液压系统的设计制造能力，扩大服务领域为需求的客户提供更加优良的产品。

二、主要技术参数

油箱容积：400L

电机驱动功率：37KW Y2-225S-4 转速：1475r/min

额定压力：20Mpa

额定流量：90L/min

电磁阀控制电压：220V

液压元件、油缸、型号、规格见液压原理图。

三、液压系统工作原理

系统有电机、泵、电磁换向阀、液压单向阀、节流截止阀、油箱等组成。

接通电机电源线，点动电机，观察电机是正转（顺时针），若反转立即停泵，以免电机空转，烧毁油泵。

通过电磁铁的通断电（电磁换向阀的两个电磁铁不可同时带电）可分别实现各种动作。能过调整节流截止阀13段，分别调整其速度或关闭执行机构的动作。

四、安装与调试

- 1、清理液压泵站现场，使其就位，参照液压原理图或出口位置方向铺设管路，较长的管路应设置管夹子，一般为1200-2000mm设一组管夹，管夹与预埋钢板焊接固定。本系统外设管夹应迁用单孔双层（上下叠加式）管夹。油缸的进出口一般为高压胶管连接。钢管连接较长时考虑维修方便性，可在适当位置增加中间接头（JB970-77）。所有的钢管焊接应采用气焊打底、电焊照面，以增加其焊接的牢固和可靠性。用高压压缩空气吹净管路内部并敲打焊接附近杂物。管路在焊接前应进行酸洗，除锈除杂质，用碱水冲洗后再用清水冲洗干净，最后用油将水挤出。若焊接前未能做酸洗处理，也可以通过将钢管路到执行机构的位置应综合考虑执行机构的运动形式，以及高压胶管的位置及长度。管路配置结束后可将油箱底座与预埋钢板焊接固定油箱。
- 2、液压泵站清洗干净后，注油（液压加油车其过滤精度不低于20 μ ）应定期检查油箱内油液的位置，液位低时应及时添加液压油。
- 3、按电器原理图引入电器控制线，检查控制电压主导液压元件，电机的标示电压相符。
- 4、将全部压力阀手柄放松（一般为逆时针方向旋转），点动电机检查旋向是否符合液压泵站的要求。
- 5、启动电机，运转10分钟，排除管路中的气体，调节压力至额定值，管路如有漏油应立即停泵。排除漏油点。
- 6、依次调节压力阀、溢流阀到规定值，检查执行机构动作是否正确。
- 7、同于第一次动作时，外部管路及执行机构无液压油，执行机构动作后，油箱内液压油的油压位会降低，应及时补油至规定位置（油标上限）
- 8、用电气调整循环，调节流量阀，使执行机构运作达到规定速度。