

无动力机动绞磨机 机动绞磨 柴油绞磨 车

产品名称	无动力机动绞磨机 机动绞磨 柴油绞磨 车
公司名称	霸州市朝阳五金机具厂
价格	3000.00/台
规格参数	品牌:万源 型号:3T 类型:五金工具
公司地址	河北省廊坊市霸州市
联系电话	0316-7396961 18033656583

产品详情

机动绞磨安全操作规程

- 1.机动绞磨进入施工现场作业时，应先埋设好用于锚固机动绞磨的地锚，地锚的受力方向和受力大小必须符合施工作业指导书的要求；机动绞磨的安放位置除与受力方向垂直以外，还应注意避免放置在凹处。
- 2.将机动绞磨的两个锚固点用钢绳连接后锚在地锚上，连接钢绳的长度须大于两倍连接点间的距离，且连接应牢固可靠，并有防止串动的措施。
- 3.作业前应对机动绞磨的受力情况进行预拉调整，调整的目的是保证整个绞磨系统受力点正确并充分受力，保证绞磨的受力方向正确不发生绞磨歪斜，保证绞磨不受上扬力或不发生绞磨被磨绳抬起的情况。
- 4.当天初次作业前应先对机动绞磨的发动机进行预热，预热时间不得低于3分钟。
- 5.磨绳必须按如下方式缠绕在绞磨磨心上：面向受力方向，磨绳从磨心的外测（即磨芯的小头）下方进入，从磨心的内侧（即大头）下方卷出，即外进内出。
- 6.磨绳在磨芯上缠绕的圈数依绳子的粗细和受力的大小不同可做适当的调整，但在任何情况下均不得少于5圈；磨绳绕好后方可关闭磨心锁扣，并用扳手拧紧固定螺栓。
- 7.机动绞磨的操作人员在工作时应精力集中，注意指挥人员的指挥口令或手势，服从指挥人员的指挥，操作时不得使用半联动的方式，且动作应干脆利落；在磨绳上还有力量的时候，不得使用空档人工溜放的方式松磨绳；只有当磨绳没有附着在磨心上时，才能打开磨心锁扣拆除磨绳。
- 8.收尾绳的施工人员不得少于3人，当磨绳上的油脂较多时，应适当增加人数；当出现施工人员拉不住尾绳的情况时，不得强行牵引；在磨绳已受力的情况下，无论受力大小都必须时刻拉紧尾绳，并且应站在

离磨芯出口处1米以外磨绳的外侧，没有卷绳时不得用脚踩在磨绳上代替手拉磨绳；当使用倒挡松绳时，必须注意磨绳进入磨心的方向，注意不要被松回的磨绳缠住手脚。

9.在没有得到指挥人员的指令，或对指挥人员的指令不理解、不清晰的情况下，操作人员不得进行操作；操作人员应随时观察发动机的运转状况，注意绞磨的工作情况，注意绞磨及磨绳的受力情况，当出现任何异常情况时，应首先立即停止作业，再向指挥人员报告。

10.磨绳在通过磨心时，不得背股或相互缠绕；当出现背股或相互缠绕的情况时，必须停止工作，消除背股或相互缠绕的情况；故障未排除之前，不得强行牵引；绞磨在正常工作时，人员应离开绞磨磨心处，避免人员手指和衣物被卷进磨心。

11.编织钢丝绳不得通过绞磨磨心。

12.在任何情况下机动绞磨都不得在受着力的情况下。

使用说明编辑

一、产品型号：皮带传动式1T 3T 5T 8T

二、产品名称：机动绞磨

三、用途：机动绞磨经实验和现场实际作用证明，具有结合理、体积小、重量轻、功力大、操作灵活、搬运方便等优点，深受广大电力作业者的欢迎。

四、规格：

输出正转：线速度9转/分；速度50转/分。

输出反转：4.7转/分 40转/分\

1T外型尺寸（长×宽×高）（毫米）800*380*480（进汽）

800*360*440（电动）

重量：38/48KG

3T外型尺寸（长X宽X高）（毫米）840X450X500（进汽）

780*450*500（国产汽）

840*600*500（国产柴）

770*600*460（电动）

重量：82/85/108/108KG

5T外型尺寸（长X宽X高）（毫米）1000*550*520（进汽）

1000*550*520（国产汽）

1000*750*600 (国产柴)

1000*850*520 (电动)

重量 : 135/135/168/160kg

8T外形尺寸 (长*宽*高) (毫米) 1050*550*550 (进汽)

2、传动方式及变速 :

动力与变速齿轮箱3T A型三角皮带二根、5T型二根B型三角皮带传动,并装有传动离合器。输入齿轮箱逆时针速度为1100转/分。经变速齿轮箱变速,分别输出下列转速:

正转 13转/分 23转/分

反转 12转/分 20转/分

3、制动 :

有自动夹刹及离合传动联锁刹两种制动装置,在正、反方向均起制动作用。

4、手摇装置 :

绞磨机在工作过程中,若遇原动机发生故障,被吊物在不上不下的情况下,可拨动手摇装置,将被吊物继续吊起或放回地面。

5、润滑方法 :

变速齿轮箱内各机件采用机油渗润,外轴承用黄油。

六、操作方法 :

1、开机前,必须先打开绞磨机传动离合器,并把前后变挡杆拨至空挡位置,然后才能开机。

2、拨动离合器时,动作应快捷,否则联锁刹车不起作用,形成增加自动刹车棘爪之冲击力。在开机时不宜过于用力,至皮带轮能带动输入轴转动不致走滑即可。

3、

变挡时必须打开传动离合器,否则,会损坏齿轮,变挡后应检查变挡是否牢合,以防发生跳挡现象。

4、变挡过程中,若出现入挡困难现象时,不能强行入挡,可使用

手摇装置帮助如挡具体做法:用扳手拨动手摇装置,使其旋转一角度,即可入挡。

5、装设钢丝绳方法 :

(1) 将卷筒离合器打开,把钢丝绳头穿绕在卷筒上收紧,在合上离合器即可。

(2) 将卷筒外侧一端轴承支撑活动座拆开,把钢丝绳绕进卷筒上收紧。

(3) 钢丝绳绕法:由下向上穿,即进绳在下,面对卷筒,逆时针绕,进绳靠原动机端,绕5-6卷,

(5T型绕8卷)，若绕反则刹车不起作用。

七、绞磨机的维修和安全使用：

为了保持绞磨机的正常运行，延长绞磨机的使用寿命，必须加强对绞磨机的维护和保养。操作者必须了解整套机械的结构、性能，熟练地掌握使用方法。

- 1、卷筒上的允许负荷是3T：慢转时3000公斤，快转时1800公斤；5T慢转时5000公斤，快转时2500公斤，不得超负荷运行。
- 2、变速齿轮箱内必须保持1/4之润滑油。
- 3、为防止跳挡现象，在拨挡叉内装有弹簧作为变档定位之作用。因此，在使用时，要注意检查弹簧是否顶牢。如不牢，必须更换弹簧后方可使用。
- 4、对自动刹车和联锁刹车应经常检查胶木的磨损状况，自动刹车齿轮旋转及回松间隙为0.5毫米，大于1毫米必须更换胶木，否则易造成刹车失灵而发生事故。
- 5、自动刹车装置在变速齿轮箱内，在起吊时，自动刹车齿轮发出“笃、笃、笃”响声，证明速齿工作正常，回松时则没有此响声。
- 6、机座的锚固方法：靠卷筒两侧的轴承支座（有两个孔）为锚固点，不能以其它位置作为锚固点。
- 7、卷筒轴承座的锁钉，必须与相应的孔配合，禁止使用其它螺丝代替锁钉。
- 8、变速齿轮箱外壳是铝合金铸成，其上的螺丝不宜过紧和不必要拆装，更不能用锤敲击。
- 9、本机经长途运输后，必须进行详细的检查，各部件紧固螺丝有无松动，润滑油是否正常。
- 10、原动机是、柴油机、均可按该机的使用规范要求进行。
- 11、每次使用机器前，应检查机身有无杂物，周围有无影响机器正常运转的障碍，
同时应检查各传动机构，一切正常后，方可使用。
- 12、机器每次使用完毕后，应及时清除机器上的灰尘、油污等脏物，所有清洁工作应在机器停止运转后进行。

此外我厂还生产各种吨位张力器，牵引机，绞磨机，电缆输送机，卡线器，网套，牵引绳。紧线器，电杆挖坑机，小型旋挖钻机，履带式潜孔钻机，挖掘机式打桩机，螺旋建筑打桩机，旋挖钻机，中小型旋挖钻机，拖拉机式吊车，潜孔钻机，履带式光伏打桩机，拖拉机吊车挖坑机两用机，拖拉机挖坑牵引两用机，拖拉机开沟机，拖拉机开沟挖坑两用机机动绞磨。本厂还可以承揽，挖掘机改装挖坑机，拖拉机改装挖坑机，装载机改装挖坑机的业务。