

# 液压直动制动器DADH80-C

产品名称	液压直动制动器DADH80-C
公司名称	焦作精箍制动器有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:精箍 型号:DADH80-C 产地:焦作
公司地址	河南省焦作市虹桥工业园区
联系电话	0391-7543688 13513825212

## 产品详情

簧制动

电磁制动释放

自动调整片的磨损，避免人工干预

恒定的制动力矩在血小板寿命

考虑轴向运动几毫米的磁盘

响应时间短，常当打开和关闭。

SIME-STROMAG制动器

IHARA阀门

KZU00-027ELOHER电机

ANGA-132SB-04C/B5/F级/5.5KWLOHER电机

ANGA-160LB-04M/V1/F级/22KWMarlow冷却器

TG12-2.5-01LSMarlow冷却器

TG12-2.5-01LSMAXSEAL电磁阀

Y013AA1H1BSMEGATRON电位器

RP

20

R5K

W3%

L0.5%MEGATRON电位器 RP 19 R5K W3% L0.5%Intelligent线性致动器 RCP3-TA7C-I-42P-6-200-P1-M-0

IME盘式制动器, SIME刹车, SIME-STROMAG制动器

SIME-STROMAG Disc Brakes for Wind Turbines Renold Australasia offer SIME-STROMAG INDUSTRIE designed industrial disc brakes. For the last 15 years SIME-STROMAG's R&D team has designed brake solutions to keep pace with the evolution of wind turbines. SIME-STROMAG brakes equip more than 6000 wind turbines worldwide. High Speed Braking The SHD range consists of spring-applied hydraulic release calipers designed especially for the high speed shaft drives of windmills. Low Speed Shaft Braking Wind is unpredictable. Overspeeds apply tremendous stress to wind turbine blades and gearboxes - a powerful back-up braking system will then save the day! SIME - STROMAG Industrie BCH and SH range offer: Powerful braking torque Failsafe or positive operation Yaw System Braking Motorised Yaw systems also require a powerful and controlled braking system. SIME - STROMAG have the solutions with the BCH positive range

制动器是对称地安装在一个托架上的，托架与制动器的安装可以由两步来完成：定位和紧固。

## 1.1定位

在安装制动器之前，必须先清洁安装面，去掉所有油脂痕迹。安装面粗糙度：12.5<Ra<25。

### 1.2两半台制动器在托架上的定位。

#### 1.2.1将两半台制动器放在托架上。

1.2.2使制动器保持在适当的位置上并将固定螺丝放到其安装孔里。注意：螺丝最小等级必须相当于12.9级。

## 1.3紧固

紧固螺母（力矩=650N.M），不要忘记加垫圈，上紧可以通过力矩扳手实现。

## 2.液压连接

2.1与液压管路的连接在制动器的侧面用一个油管接头来完成。净化孔口位于压力孔口的对面。

### 2.2净化

注意：一旦制动器安装在托架上，要充液并净化液压油缸。在净化过程中，严禁将油溅到制动盘上。

2.2.1 去掉排气接头保护帽，将带锁紧螺母的排气软管与排气接头连接，另一端通入其它容器。

2.2.2将压力油通入制动器。

2.2.3排完气体、净化液压油缸后，去掉带锁紧螺母的排气软管，将保护帽重新安装到排气接头上。

## 二、维护

### 1、摩擦片的更换。

当摩擦片的摩擦材料厚度磨至3 MM时，要及时更换摩擦片。

更换前要检查并确保制动器在非压力状态下。具体步骤如下：

1.1旋松一个挡板，并将其卸掉。

1.2检查并确保活塞处于松闸位置上（核实并确保摩擦片也在其松闸位置上）。

1.3移出摩擦片，并用新的摩擦片进行更换。

1.4将挡板复位并拧上螺丝，不要忘记上垫圈，应用的力矩为100N.M。

### 2.油封部件的更换。

#### 2.1活塞

2.1.1将制动器从其托架上取下（注意：制动器与液压站断开）

2.1.2取下摩擦片。

2.1.3将活塞从其壳体中卸下。

2.1.4更换每一个活塞的密封装置。

2.1.5重新安装活塞，检查并确保它们在壳体里的正确位置。

2.1.6将制动器重新安装到托架上，并净化制动器。