

液压失效保护制动器ST1SH

产品名称	液压失效保护制动器ST1SH
公司名称	焦作精箍制动器有限公司
价格	1.00/1
规格参数	品牌:精箍 型号:ST1SH 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

液压失效保护制动器ST1SH

7)、制动器支座与制动盘外缘的间隙C不得小于5毫米。

8)、其它要求应符合安装规范国家建委标准TJ231(六)-78的规定。

1、盘式制动器的安装程序(图5)

1)在盘式制动器安装前，必须对制动器与液压站、油路管道、制动器的油管、盘形闸的油缸及油道、活塞等进行仔细清洗，不允许油路系统中有金属粒、杂质等存在，并防止油缸各滑动表面碰伤。

2)、盘式制动器与液压站的联接油管、接着等必须用20%的盐酸溶液洗涤，然后用30%的石灰水冲洗，最后用清水洗净，干燥后涂上清洁的相应的液压油后才能安装和使用。

3)、油管、管接头焊接后或更换新的油管时，应按上一条款的方法处理后才能安装使用。

4)、清洗制动盘，使制动盘的制动面显出金属光泽后吹干除尽清洗剂，任何油污和防锈剂都将大大减少制动力矩。液压失效保护制动器ST1SH

5)、如(图1)，将盘形闸(7)牢固地把在支座(10)上，用力矩扳手检查盘形闸(7)与支底(10)连接螺栓，并拧紧到图纸所要求的力矩为止。将整个装置安装就位并应符合安装规范及相关要求后，拧上地脚螺栓，但不要拧死。

6)、将各盘式制动器装置接上相应油管，使盘式制动器与液压站相连。

7)、如(图2)，将其后部碟形弹簧预压螺栓(27)完全拧紧，确保碟形弹簧预压力，否则制动力将大大降低，影响制动性能。

8)、闸间隙的调整（详见后边调整部份）。

9)、降低油压到残压使制动块(1)紧紧抱住闸盘，并反复动作三次以上检查安装位置是否正确，并做相应调整。(如：支底与垫板的接触程度等。)

10)、拧紧地脚螺栓并检查安装位置是否变化，如有变化要查明原因并重新调整。

11)、安装好后将垫铁组各垫板点焊在一起，然后二次灌浆。

12)、负荷试验：工作制动、紧急制动、二级制动、提升、下放减速度等试验均按提升机、液压站使用说明书进行。

3、盘式制动器的调整液压失效保护制动器ST1SH

1)、盘形闸放气与闸间隙的初调整

如(图2)，旋转调节套(10)，让制动块(1)与制动盘接触(注：为避免切断活塞上的密封圈而产生漏油现象，因此在安装或检修后第一次调整闸瓦间隙时，必须首先将调整螺栓向前拧入使制动块(1)与制动盘贴合)。然后向盘式制动器充入约0.5Mpa油压，将放气螺钉19稍许松开放气，直到冒油无气泡时放气结束，重新拧紧放气螺钉19；然后分三级进行调整，即第一次充入最大工作油压(注：实际需要最大油压按整个提升系统满足各规程、标准、安全运行的要求进行计算的结果设定)的三分之一油压，制动块(1)由于碟形弹簧缩使之后移，随之将调节套(10)向前拧入，推动制动块(1)与制动盘贴合上，第二次充入最大工作油压的三分之二油压，重复将调节套(10)向前拧入，推动制动块(1)与制动盘贴合上，第三次充入最大工作油压调整闸瓦间隙为0.5mm,再反向旋转调节套(10)，使制动块(1)与闸盘间隙增加到0.8mm,将调节套(10)的锁紧螺钉拧紧。

2)、贴磨闸瓦

贴磨各闸瓦，使接触面积应达到闸瓦全面积的60%以上，其贴磨方法如下：

a)、贴磨前，先保证制动盘干净。

b)、预测贴闸皮时油压值。

c)、预测各闸瓦(制动块)厚度。为保证闸瓦接触面积以减少贴磨时间，并保证闸瓦与制动油缸中心线安装后垂直，可先将闸瓦取下，以闸瓦与滑套贴合面为基准刨削闸瓦，直到刨平，再装配到制动器上。

d)、起动主电