

液压钳盘式制动器SB50

产品名称	液压钳盘式制动器SB50
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:SB50 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

在使用过程中，采用盘式制动器装置限位开关的调整中叙述的方法定期检查制动器信号装置闸瓦磨损、弹簧疲劳信号，可靠地发出报警信号，以免影响运行安全。

5)、更换闸瓦时不允许全部一下更换完，否则会造成由于接触面积小而影响制动力矩，损伤制动盘和闸瓦。应逐步交替更换，每次最多更换两块闸瓦，待其工作一段时间使接触面积达到要求后，再更换另外的闸瓦。这样既保证了运转的安全性，又不影响生产，否则必须按贴磨闸瓦的要求贴磨闸瓦。更换闸瓦时应按闸瓦与制动盘间隙的调整方法和要求调整闸瓦与制动盘的间隙。

6)、盘式制动器关键零件之一是闸瓦，在正常使用过程中，闸盘上绝对不能存在任何油迹，要经常检查制动盘和闸瓦工作表面是否清洁、是否粘有油污，若有油污必须及时用碱水清洗干净。同时，应及时检查油污来源并进行处理和排除，否则由于制动盘和闸瓦工作表面沾油，使摩擦系数急剧降低，影响制动力矩(闸不住机器)，造成严重的设备和人身事故。

7)、在使用过程中，当制动盘工作表面出现拉伤时，必须立即按第三节所述的方法进行清除，否则由于恶性循环，制动盘工作表面和闸瓦将严重损伤。

8)、每年或经过 5×10^5 次制动作用后，必须对碟形弹簧组进行检查，以验证其刚度是否减弱或损坏，以便及时更换。盘式制动器必须在处于自由状态下，方可取出弹簧。当盘式制动器中有个别弹簧损坏时，现象可能为：（弹簧疲劳开关动作）则闸瓦间隙上下不相等，或闸瓦间隙 s 大于3mm以上。或者为盘形闸贴皮油压值过小，准确判断对碟形弹簧组是否应更换，其方法如下：

精确调整每个闸瓦与制动盘的间隙，使其相同。降低油压使制动器施闸，在施闸前，放厚度不大于0.05mm金属薄片于闸瓦与制动盘之间，缓慢增加油压，当薄片可以轻轻抽动时(检查时对每个闸应感觉一样)，记下油压值，并依次检查所有盘形闸，其中最高油压和最低油压之差不应超过最大工作油压 P_{max} 的10%，否则应更换其中最低油压就松闸的盘形闸碟形弹簧组。

注意：进行这项试验时，在空载下进行，除作试验的一组制动器外，其余均处于制动状态，(利用操纵台上调绳或管路上的闸阀等进行控制)以防跑车。

9)、更换下来的碟形弹簧组并非每片弹簧都失效，可单片检查，去掉其中不合格者后另行组合，达到本节第8条的要求后仍可使用。

10)、(图2)制动块(1)使用时厚度磨损到(27mm厚的产品)15~18mm，(20mm厚的产品)10~12mm，

则应该更换，否则闸瓦强度受到影响。

11)、如(图2)，检修时，严禁碰伤油缸(11)、活塞(25)的密封面和与O形密封圈相接触或相对滑动的配合表面，否则将损伤密封圈而导致漏油。

12)、重新装配盘形闸时应将密封圈、油缸(11)、活塞(25)、滑套(5)、碟形弹簧(6)等零件清洗干净，涂上清洁的相应的液压油后才能装配。

13)、O形密封圈装入密封槽中不允许扭曲和损伤。