

徐工装载机铲斗 东上智能装备 阳泉装载机铲斗

产品名称	徐工装载机铲斗 东上智能装备 阳泉装载机铲斗
公司名称	山东东上智能装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东枣庄市中区东外环路中段路西侧
联系电话	18366666792 18366666792

产品详情

说起装载机可能大家都非常熟悉，无论是工地或是港口还是在建筑施工上都能看到它的身影，甚至有时在路边也随处可见，那么大家也都知道，徐工装载机铲斗，装载机是干活的好帮手，说起装载机就不能不提到它的工作装置——铲斗。现在跟着小编从三个方面来详细了解。

1.关于铲斗类型及选材

按材料商分为：标准斗，加强斗和岩石斗。一般选用国产优质合金钢Q345

标准斗适用于一般黏土、松土的铲掘和沙、土、砾石的装载等较轻作业环境，标准板厚

加强斗易损部位齿座板和侧刃板材料选用国产优质高强度耐磨钢，适用于铲掘混有较软碎石的硬土或碎石、砾石的装载等重载作业，板材较厚

岩石斗，齿座板和侧刃板材料选用高强度耐磨钢，适用于铲掘混有较硬碎石的硬土、次坚石、风化石或坚石、后的矿石的装载等重载作业环境 底部增加加固板，增加侧护板，安装防护板，斗齿座选用岩石型专用产品。因而具有很强的耐磨抗弯能力

2.关于装载机铲斗的存放问题

由于装载机铲斗比较特殊，工作人员对其性能有充分的了解，并有一定的操作及维护经验，按要求进行操作保养。铲斗长期存放，应放在干燥的室内；若不得已放在室外，应选平坦的地面并铺上木板，放好后用罩布盖好。

长期存放前，须对铲斗进行保养、并对其进行彻底清理，保持状态良好。

防锈处理

存放前，应视外表面防锈漆漆皮脱落面积的大小来确定是用补漆的办法还是用整机重新喷漆的方法进

行修补。

装载机的铲斗对其金属处的防锈方法是涂抹黄油。

3.关于铲斗操作事项

铲装散料时应使铲斗保持水平，阳泉装载机铲斗，然后操纵动臂操纵杆使铲斗与地面接触，同时，使小型铲车以低速度前进，插入料堆，再一面前进一面收斗，待装满再举臂到运输状态。如铲满斗有困难，可操纵转斗操纵杆，使铲斗上、下颤动或稍微举臂。铲掘时，应将铲斗转到与地面成一定角度，并使小型铲车前进铲铲物料或土壤。

无论铲装或铲掘时，都要避免铲斗偏载。不允许在收斗或半收斗而未举臂时就前进，以免造成发动机熄火或其他事故。

铲斗上的刀板是装载机铲斗铲掘物料时的切削主刃。装载机在不同工况下，铲斗会选装不同类型的刀板，以保证作业效率。与此同时，刀板作为装载机铲斗的重要部位，适当地做好刀板维护，有助于铲斗长时间使用。

一、刀板在装载机铲斗上的位置？

装载机的铲斗一般由包板、侧板、挡板、刀板、角刃和侧刃组成，刀板处于铲斗的下端前位置，刀板上一般会预留孔位，用于加装斗齿和副刀板。土方工程用装载机铲斗的包板、侧板和挡板常用低碳、耐磨、高强度钢板焊接而成，侧刃和角刃都用高强度耐磨材料制成，刀板采用耐磨的中锰合金钢材料。？

二、刀板对于装载机铲斗的作用？

装载机铲掘物料时，是利用整机的行走让铲斗上的刀板插入料堆，再通过动臂、摇杆和连杆的控制来完成铲斗的装载。在这过程中可以看出，刀板是装载机铲斗切入铲掘，完成装载作业的重要部分。认识和了解刀板对装载机铲斗的日常维护具有十分重要的意义。

三、常见的刀板类型？

装载机在不同的工况下作业，宜对应不同型号的铲斗刀板，才能更好地克服切入阻力，完成物料的铲掘和装载，同时也会更好地保护铲斗整体。常用的装载机铲斗刀板有直型整体刀板、直型带齿刀板、V型整体刀板、V型带齿刀板等。？

正所谓“工欲善其事，必先利其器”。一般来说，整体刀板常用于铲掘松散物料，例如沙土、煤矿、碎石、积雪等。直型整体刀板比较通用，如果物料较为坚硬，多会采用V型整体刀板。总体而，带齿刀板的应用范围为广泛，其中直型带齿刀板适用性也常见，V型带齿刀板用于重型铲掘，如装卸岩石。？

四、日常维护注意事项？

刀板磨损到一定程度要及时更换，否则装载机在铲掘物料时不能更好地克服切入阻力，更像是撞击物料，产生强大的反作用力作用于铲斗上，会降低铲斗的使用寿命。同时也要经常注意斗齿的磨损情况，磨损严重的斗齿要马上更换。？

装载机、推土机等工程机械工作条件恶劣，受力复杂多变，磨损严重，尤其是各铰销、销套以及销套座等，往往是摩擦损伤严重的部位。现在小编为大家介绍装载机铲斗下销座摩擦损伤件的更换和焊接修复方法。？

1、分析磨损情况?

修复前应记录下铰销、销套以及销套座孔的磨损状况，测量下铰销与轴套的配合间隙，与大使用极限相比，临工装载机铲斗，若磨损量超过大使用极限后就应及时维修。?

2、测量并确定下销座尺寸?

采用焊接修复下销座时，必须把损坏的下销座切割下来，重新焊接上新加工的下销座。而新下销座的加工需要保证准确的尺寸数据，山工装载机铲斗，这就需要对旧的下销座进行数据测量。但是，旧下销座经过长期使用后，一般都损伤严重，已失去原有的尺寸精度和外部形状，这就影响到测量数据的准确性。?

3. 制作新下销座和芯轴?

根据确定的尺寸，制作新的下销座。制作的芯轴主要用来避免新下销座在焊接过程中出现歪斜等位置偏差，以保证铲斗上4个新下销座焊接后的同轴度。芯轴长度视装载机铲斗大、小有所不同，但装载机铲斗宽度一般不超过3000mm，铲斗上、下销座之间的距离一般为2500mm~2600mm，所以芯轴长度以略大于此数值为宜。芯轴直径应以确定的下销座孔径为依据，以保证适当用力能插入座孔为准。芯轴应在车床上矫直，并将其外圆车至50mm。?

4. 切割掉损坏的下销座?

将铲斗放平，使两侧下销座处于便于操作的自然状态。先选择4个下销座中座孔偏磨严重的1个，用氧一焰将旧下销座从铲斗筋板上割掉。气割时应尽可能沿原焊缝进行，割孔直径以略大于新下销座外径为好。?

5. 放入新下销座并插入芯轴?

将新下销座放入割孔中，同时将芯轴从4个下销座孔中穿过，以保证待焊接固定的下销座与其余3个在同一轴线上。?

6. 焊接新下销座?

将新下销座焊在铲斗筋板上，待完全冷却后轻轻敲击芯轴，在完全冷却之前不要抽出芯轴，其目的是以芯轴抵抗焊缝冷却收缩变形，以保证新焊上去的下销座孔与其他下销座孔同轴?

徐工装载机铲斗-东上智能装备-阳泉装载机铲斗由山东东上智能装备有限公司提供。山东东上智能装备有限公司(www.sddsjsxsb.com)为客户提供“龙工叉车,龙工装载机,龙工挖掘机,装载机配件,公铁两用牵引车”等业务,公司拥有“龙工,风神,山东东大”等品牌。专注于其它等行业,在山东枣庄有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:孙经理。