

# 怒江装载机铲斗 东上智能装备 柳工装载机铲斗

产品名称	怒江装载机铲斗 东上智能装备 柳工装载机铲斗
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

铲斗是装载机的工作装置之一，所以单单只了解铲斗可不够，快跟着小编一起来了解一下关于装载机其他工作装置及相关内容吧！

轮式装载机整机主要有动力系统、传动系统、工作装置、工作液压系统、转向液压系统、车架、操作系统、制动系统、电气系统、驾驶室、覆盖件、空调系统等构成。下面对前四个系统工作原理进行详细的介绍。

### 一、动力系统

装载机的动力系统由动力源柴油机以及保证柴油机正常运转的附属系统组成，主要包括柴油机、燃油箱、油门操纵总成、冷却系统、燃油管路等。柴油机通过双变驱动传动系统完成正常的行走功能；通过驱动工作液压系统带动工作装置完成铲运、提升、翻斗等工作动作；通过驱动转向液压系统，偏转车架，完成转向动作。

### 二、传动系统

传动系统由变矩器、变速箱、传动轴、前、后驱动桥和车轮等组成。通过传动系统自动调节输出的扭矩和转速，装载机就可以根据道路状况和阻力大小自动变更速度和牵力，以适应不断变化的各种工况。挂档后，厦工装载机铲斗，从起步到该档的速度之间可以自动无级变速，起步平稳，加速性能好。遇有坡度或突然的道路障碍，无须换档而能够自动减速增大牵引力并以任意小的速度行驶，越过障碍。外阻力减小后，又能很快地自动增速以提高作业率。当铲削物料时，能以较大的速度切入料堆并随着阻力增大而自动减速提高轮边牵引力以保证切入。

发动机输出的动力经过液力变矩器传递给变速箱，经过变速箱的变速将特定转速通过传动轴驱动前后桥和车轮转动达到以一定速度行走的功能。

### 三、工作装置

装载机的工作装置由铲斗、动臂、摇臂、拉杆四大部件组成。动臂为单板结构，后端支承于前车架上，前端连着铲斗，中部与动臂油缸连接。当动臂油缸伸缩时，使动臂绕其后端销轴转动，实现铲斗提升或下降。摇臂为单摇臂机构，柳工装载机铲斗，中部与动臂连接，当转斗油缸伸缩时，使摇臂绕其中间支承点转动，并通过拉杆使铲斗上转或下翻。

装载机工作装置是装载机的重要组成部分，其工作性能的好坏将直接影响到整个装载机的工作效率，但是，与装载机的其它系统相比而，大家对其研究的深度不够。尤其是近几年，大家对装载机的外观设计越来越注重，而其内在的核心部分却没有任何提高。下面，针对装载机工作装置经常出现的故障，逐一分析一下。

### 1、装载机动臂举升及收斗时速度缓慢

出现此类情况首先应检查油箱油位是否过低，造成高压泵吸油不足或吸空;回油滤清器是否堵塞形成回油不畅，从而造成油箱油位低;应勤洗滤清器保持清洁，加足液压油。其次，检查齿轮泵是否内泄，使高压泵的容积效率达不到要求;进油管的密封状况是否良好，有无空气进入系统，造成压力不足;齿轮泵进出油管的接装是否准确无误。在检查排除以上部位的工作隐患后，再检查动臂油缸及动臂操纵阀、翻斗油缸及翻斗操纵阀是否内漏。

### 2、装载机动臂举升正常，但翻斗缓慢

故障的主要原因在翻斗油缸，翻斗油缸的无杆腔和有杆腔两个过载阀的调定压力应符合规定。压力检测过程为：在测压处接压力表将翻斗操纵阀置于中位，使动臂提升或放下，当连杆过死点时，翻斗油缸的有杆腔和无杆腔应建立压力，翻斗油缸活塞杆动作时压力表所示压力即为过载阀的调定压力。如果压力低于出厂时的调定压力，其原因可能为：

(1)翻斗油缸有内泄故障，排除方法与动臂油缸内泄相同。

(2)翻斗油缸过载阀主阀芯有杂质颗粒，将主阀芯卡死，形成主阀芯处于常开状态，形成故障点。

### 3、举升及翻斗时抖动现象

具体故障原因及排除方法如下：

(1)油量不足，使工作压力不稳定，应加足液压油。

(2)油路接口处密封不好，柳工50装载机铲斗，使空气进入系统，造成工作压力不稳定，应检查油路各接口处密封。

(3)油液中混入大量空气气泡，使混有空气的油液成为可压缩物体。应消除低压油路中密封不严处，再将混有空气的油液排掉。

(4)液压缸活塞杆的锁紧螺母松动，致使活塞杆在液压缸中窜动。应拆卸液压缸，锁紧螺母。

装载机铲斗在使用过程中过程中，主刃板往往出现上拱、下塌、扭曲等变形，怒江装载机铲斗，为保证主刃板平整，为此对铲斗的结构和生产过程进行分析，找到了主刃板变形的原因，并制定相应的防止措施。?

#### 1?铲斗主刃板变形原因分析?

(1)管理原因?铲斗主刃板为板材气割下料后外协加工件，由于板材的装卸、运输、存储等原因造成主

刃板出现上拱、下塌和挠曲变形。对前两种变形，组焊铲斗前可以在油压机上对板材进行校平，但对挠曲变形却难以调整，以至带到以后的铲斗组焊工序中去。？

（2）设计原因？铲斗底部焊缝主要集中在背面，焊缝密集并且焊缝形式不合理使焊接工作量和热输入量都相当大。???

（3）操作原因？铲斗组焊过程分三步：斗壁板卷板；斗壁板与斗侧板组焊、对接主刃板、铺斗底板、与支撑板一起上胎组焊铲斗；焊接。这三道工序相互独立顺序进行互不干涉。？

## 2?防止铲斗主刃板变形的措施?

（1）加强管理？铲斗主刃板外协加工回厂后，对平整度不符合要求的进行校平，对挠曲变形的，把与斗壁板对接的边缘采用半自动火焰切割机进割，这样经过处理后，保证了主刃板的平直。？

（2）改进设计？将斗底板与主刃板对接间隙减小，由原来的10mm改为5mm，去掉与斗侧板5mm的对接间隙，与斗壁板之间长圆孔连续塞焊缝改为分布均匀的圆孔断续焊缝。？

（3）提高施工质量？在卷板过程中要保证压型线与斗壁板两边平行，斗壁板两端受力均匀，防止产生扭曲；铺斗底板时保证斗底板平整并且不高出两侧斗侧板与主刃板构成的平面；焊接？铲斗时尽量均匀对称施焊，尤其主刃板与斗底板、斗壁板的对接焊缝要进行分遍分段施焊，降低焊接热输入量和焊接热输入集中程度，使正反两面焊缝的焊接变形量相互抵消。？

## 3?结论?

装载机在装运过程中由于斗齿与装载物之间的摩擦，斗齿与斗体之间磨损严重，斗齿经过一段时间的磨损之后，就要更换，否则磨损铲斗，影响装载机的工作效率。

怒江装载机铲斗-东上智能装备-柳工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.sddsjxsb.com](http://www.sddsjxsb.com)）实力雄厚，信誉可靠，在山东 枣庄 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领东上智能装备和您携手步入辉煌，共创美好未来！