

	Document Title			Classification	Page
	Akron 磨耗维保			3	2 of 3
Entity				Supersedes	
Edition Date	Application Date <Publishing date +1month>	Author SHAO	Verifier	Document Reference	

1.目的

保证阿克隆磨耗的正常使用

2. 维保项目

- 2.1 刷胶轮更换
- 2.2 砂轮检查、更换
- 2.3 标胶检验砝码位置
- 2.4 设备功率（转速）检查

3. 工作指导

3.1 刷胶轮更换

- 3.1.1 将刷胶轮固定螺丝拧下
- 3.1.2 将新刷胶轮更换上，拧紧固定螺丝。

3.2 砂轮检查、更换

- 3.2.1 使用废旧试样对试验机进行开机测试，检查实验中砂轮转动是否为正圆。
- 3.2.2 更换砂轮步骤：
 - 3.2.2.1 将设备盖板 1 固定螺丝拧下并放置稳妥
 - 3.2.2.2 将砂轮及杠杆结构支架取下放置稳妥
 - 3.2.2.3 将夹持砂轮的杠杆结构中的螺丝拧下，其中有黄铜定位销子可以使用金属物顶出。将砂轮轴承两端中的一侧禁锢螺丝拧下。卸下砂轮更换新砂轮。
 - 3.2.2.3 将杠杆结构及支架安装上后，使用废旧试样预实验，调解左右砂轮两侧轴承螺丝使得砂轮与试样相切点中心位置一致，完成后砂轮磨面胶粉位置应在中间没有左右偏移。
 - 3.2.2.4 将试验机盖板安装后进行标胶测试，调整砝码位置使得数据结果达到预期，

3.3 标胶检验砝码位置

- 3.3.1 准备同一批次标胶磨耗轮试样
- 3.3.2 对试样编号称重
- 3.3.3 不同编号对应不同砝码位置进行依次实验
- 3.3.4 记录结果处理，找到接近标准的编号，对应编号的砝码位置以此为标准表示近阶段设备状态的砝码位置。并以此数据趋势在实验数据出现偏差的时候做适时修正。

	Document Title Akron 磨耗维保			Classification 3	Page 3 of 3
Entity				Supersedes	
Edition Date	Application Date <Publishing date +1month>	Author SHAO	Verifier	Document Reference	

3.4 设备功率（转速）检查

3.4.1 取一废旧试样安装至设备上，设置圈数最多（大过测试时间所可能的圈数，如 3418 圈可能时间为 50 分钟，则可以设置圈数为 6836 圈或者更多）

3.4.2 设置固定时间倒计时，倒计时开始实验开始直到倒计时结束手动点击实验停止按钮，记录圈数。

3.4.2 将实验结果进行换算为：“r/min”与方法 SOP 中转速要求做对比。如果有偏差可以检查配种或砂轮后圈数计数器或者实验轮电机是否老化等。

4、注意事项：