

滤板压装工具操作及维护说明

滤板滤板压装工具主要由手动泵、特制中空油缸、压力表、保压阀、截止阀分流块高压油管及管接头组成。下面一些主要部件参数说明。

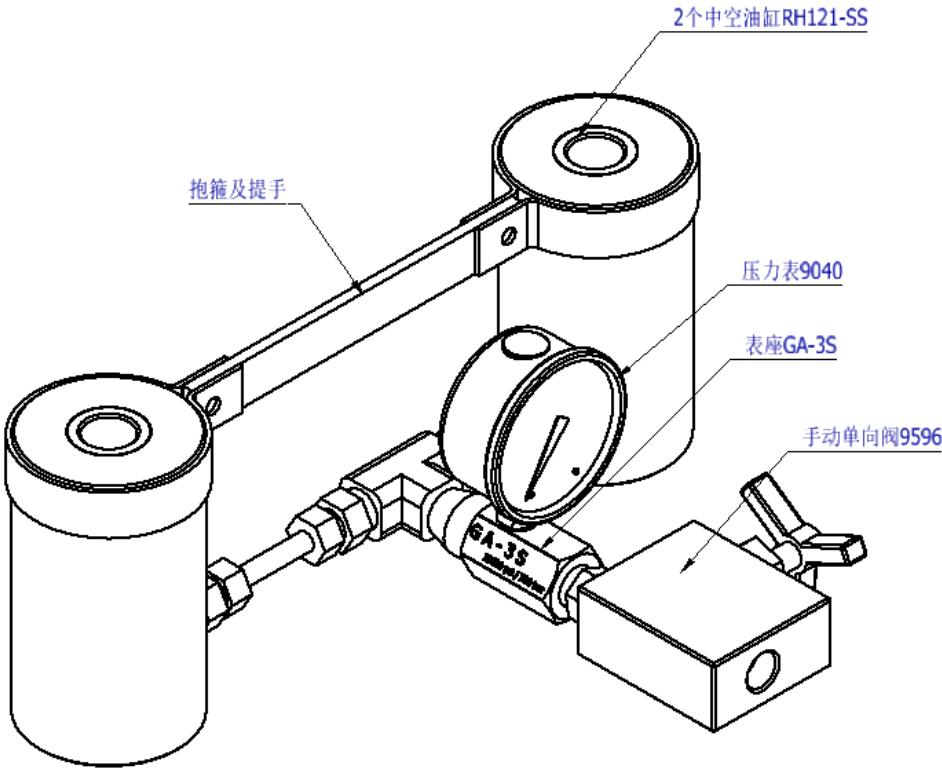
1. 手动泵主要参数：

型号：	P59L (铝制)
额定工作压力：	70 MPa
工作流量：	10.9 cc/次@LP, 2.6 cc@LP/次,
油箱容积：	1.131 L
重量：	4.1kg

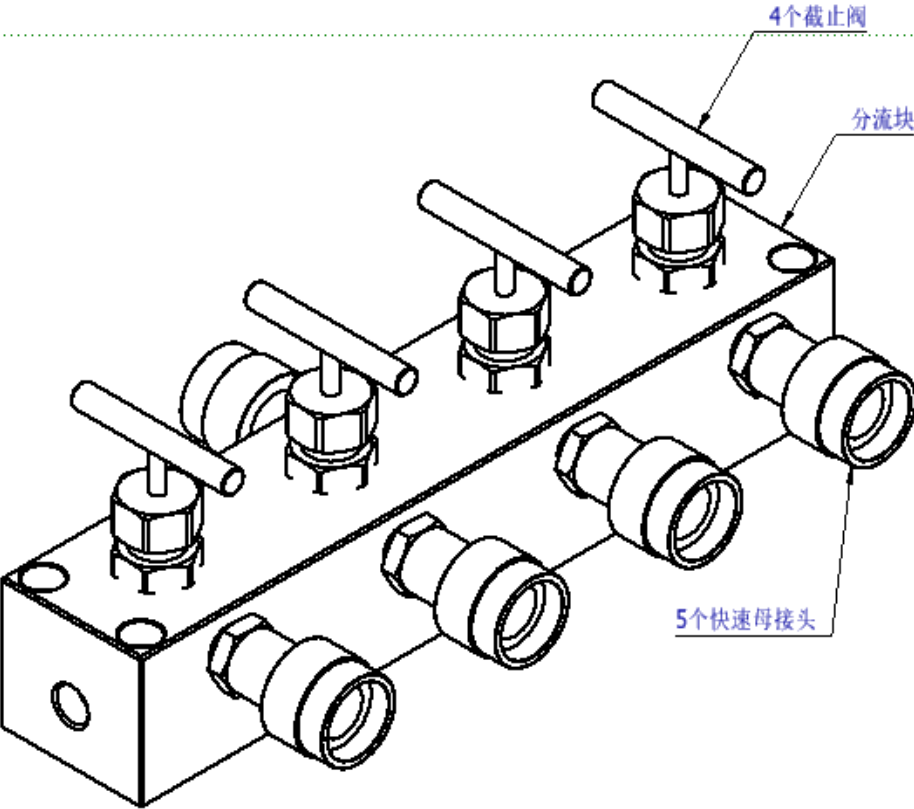
2. 中空油缸主要参数：

型号：	RH121
额定工作压力：	70 MPa
工作吨位 (@70MPa)：	12 T
工作行程：	41.3 mm
活塞回缩后高度：	118.5mm
中空直径：	19.6 mm
重量：	3 kg

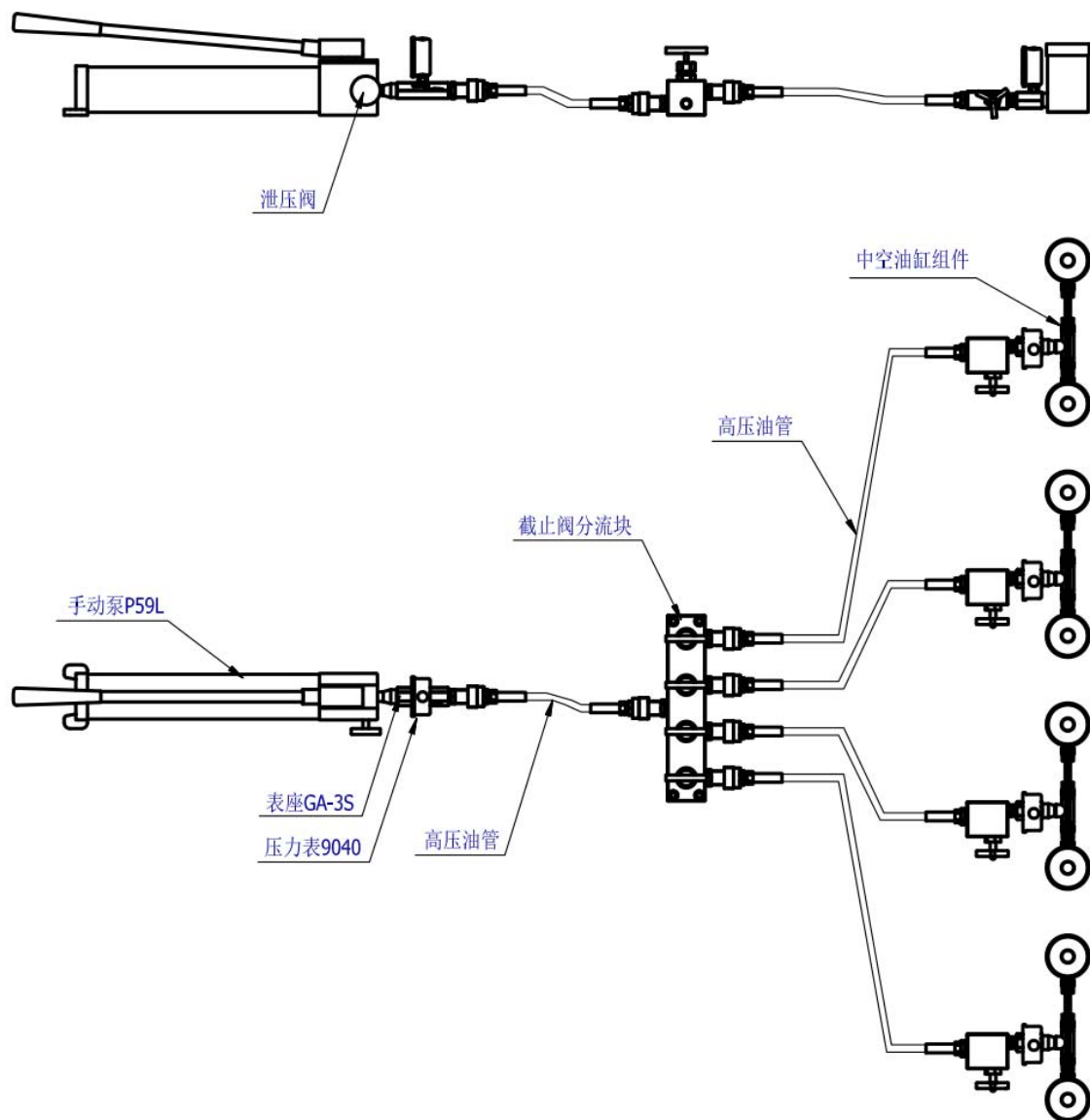
3. 中空油缸组件示意图



4.分流块组件示意图



5. 油管连接示意图



6. 应用范围及扭矩计算公式。

主要用于安装中心孔距 247mm，丝杠 19 的滤板压紧装置。

扭矩计算公式： $NM = \text{拉伸力 (KN)} \times \text{螺纹外径 (mm)} \times 0.16$ ，其中 0.16 为摩擦系数，摩擦系数和螺杆，螺母的材质，加工精度，润滑有关。

本套压紧装置扭矩计算公式： $NM = 355.4 \times \text{压力显示压力}$

(BAR)/700,其中摩擦系数暂定为 0.16, 根扭现场校验的结果, 可作出调整。

7. 安全注意事项

- 1) 工作时穿戴好劳保服装及安全帽。
- 2) 在不工作时应先中空油缸与手动泵出来的液压油管分开, 以免造成人员伤害;
- 3) 不可随意调节手动泵的压力, 以免造成不必要的安全事故。

5. 操作说明

1) 检查手动泵油箱内液压油是否足够! 不要在没油的情况下下压手动泵。请使用 POWERTEAM 专用的液压油。

2) 安装到设备上时, 请先把相关油管连接起来(详见油管连接示意图); 之后手压手动泵, 让八只油缸完全伸出, 假如过程中手压手动泵把手出现空压, 请及时给手动泵油箱补充液压油。注意不要加得过多, 以免油缸回缩时油箱的液压油溢出。

3) 相关准备做好后, 请选择需要使用中空油缸组安装到压板上的丝杠上并锁紧螺母; 把不用的中空油缸组件对应的截止分流块上的截止阀关闭。

4) 压紧: 首先把手动泵的泄压阀关闭, 把分流块上的截止阀打开, 把油缸前的手动单向阀关闭。(顺时针旋转为关闭, 逆时针旋转为打开)。准备好后, 用手握住手动泵的手把, 上提然后下压完成一次加

压过程。之后往复上提和下压手把，使中空油缸不断伸出，压力慢慢升起，达到所需压力后停止，保压。保压过程中如有压力损失，请及时补压。（注意：手压手动泵时注意随时观察压力，不要超过，以免把滤层压坏。）

5) 松开：工件加载压紧完成后；松开手动泵的泄压阀，再松开中空油缸前的手动单向阀，油缸开始慢慢回缩。回缩到位后整个工作结束。

6. 维护与保养

1) 每半年更换一次液压油。在注入新的液压油前，请先用干净的液压油清洗油箱。

2) 每天使用前时仔细检查手动泵油箱的油位是否足够，油管及压力表是否完好无损，工作压力是否正常。油缸是否有渗漏。

3) 每天使用后，把手动泵与油缸的快速接头断开，擦拭干净；压装轴及附件工具擦拭干净，统一存放。

7. 故障原因及分析

1) 如果电动泵压力上不去，请检查电动泵的调压阀。拆下调压阀清洗。

2) 如果中空油缸不伸出，一先检查快速接头是否接到位，二再检查手动泵上的泄压阀是否关闭。

3) 如果中空油缸不回缩，检查手动泵上的泄压阀或油缸前的手动单向阀是否打开。

- 4) 如果油缸不保压，请检查油缸前的手动单向阀是否关闭。

附图：