

当生产任务紧时可对整个阀进行替换,以便尽快找到故障源,这样维修起来就事半功倍。

2.2 故障处理原则和注意事项

维修时遵循以下原则:观察上打基础,分析上多花时间,严密上下功夫,调整上找出路。采用先后后内、先调后拆、先洗后修的步骤,大多数故障可通过调整来排除。清洗阀时要用毛刷而不要

用棉纱,以免堵塞微小的通道。
拆卸液压控制站时千万要注意回路中是否有残余的压力,如有,则把溢流阀完全松开,把蓄能器所蓄能量全部释放,否则可能发生重大机械或人身事故。

2.3 生产中常见故障和排除方法

生产中常见故障和排除方法见表 1。

表 1 生产中常见和排除方法

故 障	产生原因	建议措施
液压泵不出油,压力上不去	(1)电机转向不对;(2)吸油滤油器堵塞;(3)变量泵的流量是零;(4)泵卡死或损坏;(5)吸油管漏气;(6)压力表损坏造成假象;(7)溢流阀故障;弹簧变形或折断,阻尼孔堵塞。	(1)改变电机接线;(2)清洗滤油器;(3)重新调整变量机构;(4)修理或更换泵;(5)换密封圈或旋紧;(6)更换压力表(7)更换弹簧,清洗阻尼孔。
液压泵噪声大,振动大	(1)油温低或粘度过大;(2)油泵吸入空气或油内气泡太多;(3)泵与电机同心度不好;(4)泵内零件损坏;(5)吸油滤油器太小或堵塞。	(1)加热或换油;(2)排净油泵空气,气泡消失后启动;(3)调整泵与电机同心度;(4)换泵或修理;(5)更换或清洗吸油滤油器。
误动作或动作不良	(1)回路中有空气;(2)动作程序不对;(3)未调出闭环装置(压砵);(4)节流阀未调好;(5)油缸内部零件磨损太大;(6)油缸串腔。	(1)放出油路中空气;(2)调好程序;(3)检查压力传感器输出,调出闭环;(4)调好节流阀;(5)修复磨损零件或换件;(6)修复或更换油缸密封件。
减压阀压力波动不稳,不起减压作用	(1)油液中混入空气;(2)阻尼孔有时堵塞;(3)滑阀与阀体内孔圆度超过规定,使阀卡住;(4)弹簧变形或太软;(5)钢球与阀座配合不好或锥阀安装不正确;(6)泄油口不通;(7)主阀芯在全开位置时卡死。	(1)排油中空气;(2)清理阻尼孔;(3)修整阀孔及滑阀;(4)更换弹簧;(5)更换钢球或拆开锥阀调整;(6)泄油管必须与回油管道分开单独回入油箱;(7)修理或更换主阀芯零件,检查油质。
节流调速阀节流失灵或调速范围不大	(1)节流阀与孔的间隙过大,有泄漏及站内部泄漏;(2)节流孔阻塞或阀芯卡住。	(1)修复或更新泄漏零件,注意接合处的油封情况;(2)拆开阀芯清洗,使阀芯运动灵活。
换向阀滑阀不换向	(1)滑阀卡死;(2)具有中间位的对中弹簧折断;(3)电磁铁线圈烧或推力不足;(4)电气线路故障;(5)液控换向阀控制油路无油或堵塞。	(1)拆开滑阀清洗并去毛刺;(2)更换弹簧;(3)检查、修理、更换电磁铁线圈;(4)检查电气线路故障原因并消除;(5)检查控制油路故障原因并消除。
油温过高	(1)安全阀处跑油;(2)环境温度过高;(3)卸荷时间过短;(4)冷却器水量小。	(1)调高安全阀压力;(2)降低环境温度;(3)调好数字压力控制器;(4)增大水量。

3 结语

由于现在的密炼机液压控制站普遍采用电气控制,电气与液压的有机结合使得液压控制站故障的判断更加困难,这就需要电器维修人员与机械维修人员很好地配合。GK 型密炼机压砵比例伺服控制阀故障的判断就是一个很好的例子,它

涉及到一些新技术的应用。总之,对密炼机液压控制站故障的判断,维修人员不仅要有丰富的理论知识和实践经验,而且要深入现场进行调查研究 and 测量、调整、对比,要有实事求是的工作态度、灵活多变的工作方法和高效务实的工作作风,才能很好解决问题。

欧洲经销商代表团考察风神公司

为更好地了解和服务于危机中的欧洲市场,拓展销售渠道,风神轮胎股份有限公司日前邀请了以荷兰 HEUVER BANDEN 公司为首的欧洲经销商代表团 23 人到公司考察访问。

风神公司总经理王锋陪同代表团参观了公司斜交工程机械轮胎生产线、炼胶中心、产品研发中

心、全钢载重子午线轮胎生产现场和 15 万套全钢工程机械子午线轮胎项目建筑工地,并详细介绍了公司目前的生产经营及项目进展情况。经销商重点对风神公司轮胎产品规格、型号和性能等情况进行了详细了解。

代表团参观后说,风神轮胎公司生产现场气派设施齐全,发展后劲大,产品质量稳定,各经销商将继续与风神公司合作,多多销售风神轮胎。 栗红宾