廊坊神华工贸有限企业作业文件

酸洗设施保护检修规程

文件编号： SH/ZY—05—01

版本号： A/0

发放编号：

编写：

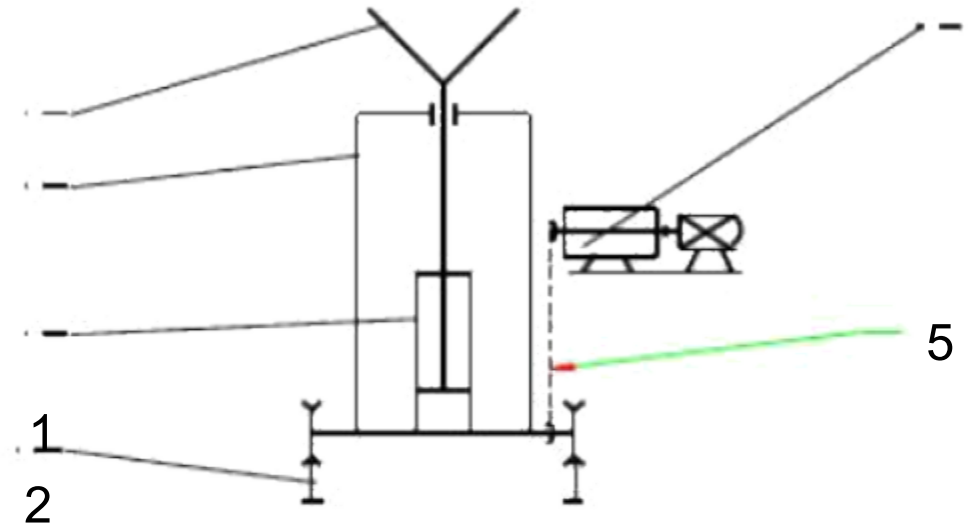
审核：

批准：

第一章上卷小车

一、设施构造简图与技术性能

1、设施构造简图以下



（1）鞍座（2）车体（3）起落缸（4）车轮（5）摆线减速机（6）传动链条

2、技术性能

（1）小车起落液压缸： WY08CD250E180/125—600—02DMA 武汉油缸厂

(2) 小车行走速度： 11.98m/min

(3) 减速机型号： XW5i=71 电机功率 3KW

(4) 传动链条型号： 12A—2—86

(5) 钢卷规格： 1010mm*3.0mm

(6) 最大卷重： 20T

二、使用操作使用重点

1、天车上料时，一定扶正带卷，使代卷中心线鞍座中心一致，迟缓放料至小车鞍座

2、启动小车行走时，不得边走边升起鞍座，待钢卷中心线与开卷机中心线重合，才可以升起鞍座。

3、鞍座落下，小车开出，开卷机才能够启动

4、倒带时不得以小车鞍座为助卷器

5、当发现异样声响和啃轨现象时，应立刻停机检查，防止发生小车脱轨等严重事故。

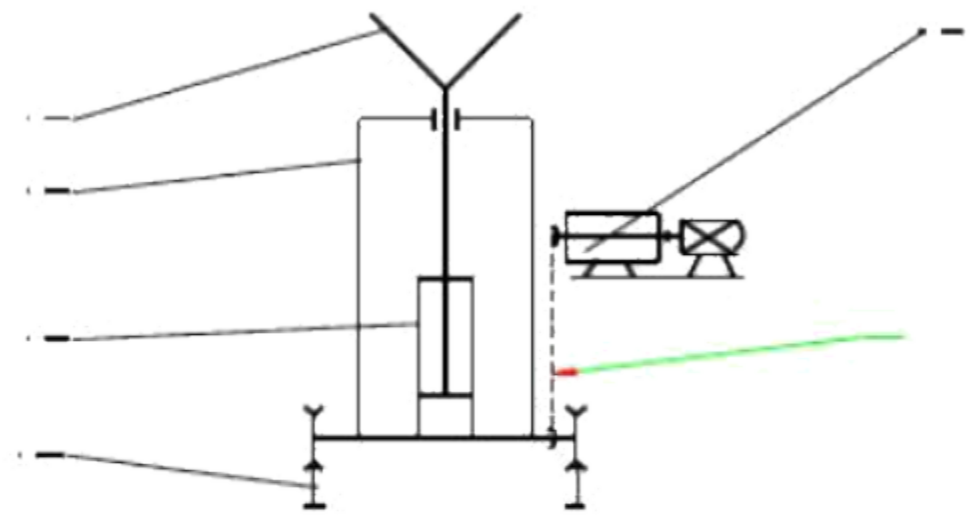
6、当发现轴承温升过高、螺栓松脱、漏油等故障时，应立刻报告，视状况采纳必需措施。

三、保护、点检规定

1、保护人员每日一上班一定对设施进行全面点检。

2、保护人员在班中每两小时对设施巡检一次。

3、保护人员在巡回检查中,发现设施有故障和隐患如不可以除去,应确立能否停机,并立



报告,不得隐瞒。

4、设施经检修投入运行后，保护人员应付其亲密察看一段时间，待设施运行正常后，再按正常周期巡检。

5、设施点检周期与标准按《酸洗设施点检记录》履行，并填写有关记录。

四、设施润滑

严格选择用油，使用种类、牌号正确、无变质、无污染的润滑油。

准时定量：要依据润滑表的规定，准时定量加注润滑油，并做好记录，

润滑表

序号	润滑点	润滑点数目	润滑方式	润滑油种类	润滑周期
1	摆线减速机	1 处	油池	150#齿轮油	三个月
2	滑板	8 处	人工涂抹	钙基脂	三个月
3	车轮轴承	4 处	人工涂抹	钙基脂	一个月
4	传动链条	1 处	人工涂抹	钙基脂	一周

五、设施按期测试、调整、检修

1、每一年检查鞍座起落滑道一次，调整滑道与滑块空隙。

2、每周检查油缸泄露状况一次，视泄露状况改换液压缸油封。

3、查收：由专职技术员负责检修质量检查，并作详尽记录，检测数据与检修负责人两方认同并署名，质量不合格实时返工。

4、按期检修后，由技术员按检修时间、调试记录和备件改换状况登入《设施检修记录》。

六、设施按期打扫

1、下班前换班方除去设施四周地区，保持设施四周洁净齐整。

2、按设施保护分工每周擦一次设施除净灰尘油污。

3、设施检修人员检修完成后，一定三清散场。

七、设施交接班

1、当班设施运行、使用状况要在《交接班记录》上记录清楚。

2、交接班时要推行对口交接：交设施运行状况，交故障缺点办理状况，交上司指示和检修任务。

3、当班发生的事故、故障、缺点，一定实时办理，不得无故迟延给下班。

第二章开卷机

一、设施构造简图与技术性能

1、设施构造简图以下

2、技术性能

（ 1 ）带卷内径： φ510~750mm

(2) 带卷宽度： 1010mm

(3) 最大卷重： 20 吨

(4)锥头最大直径： Φ800mm

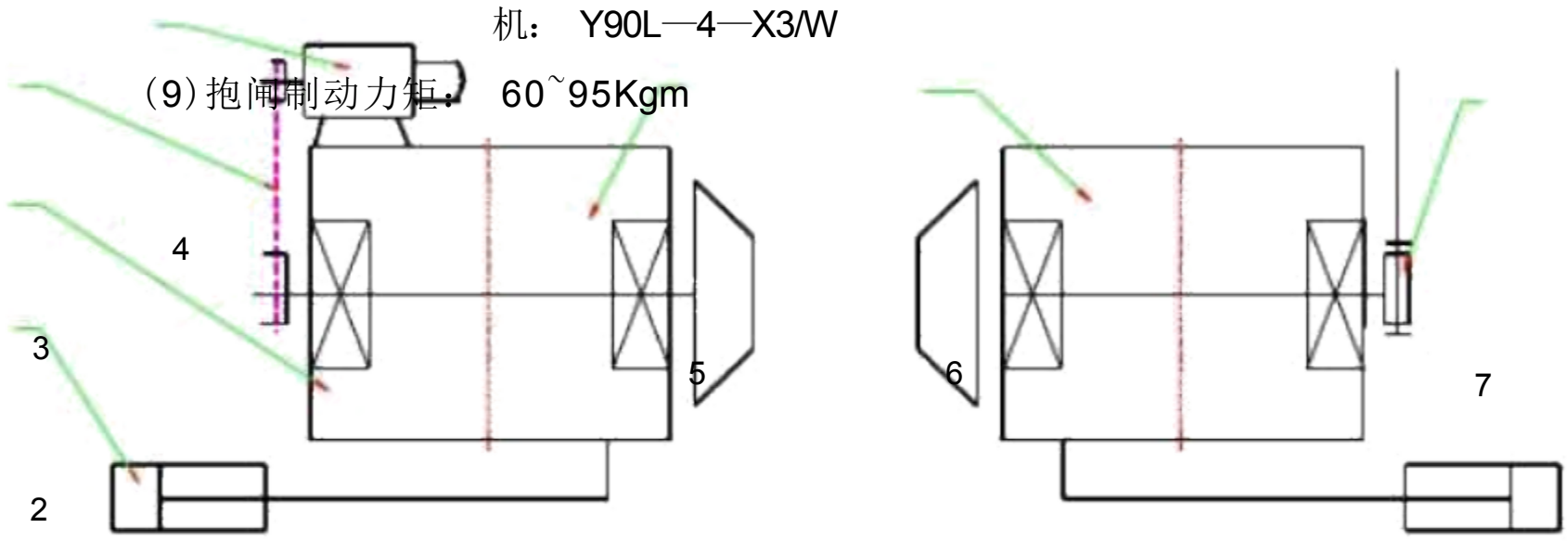
(5)锥头最小直径： Φ570mm

(6)主轴转速： 3.59r/min

(7)液压缸型号： YHGE100/55×600

(8)摆线减速机型号： XWED1.5—63—1/385 电机： Y90L—4—X3/W

(9)抱闸制动力矩： 60~95Kgm



(1)行走液压缸(2)左开卷机(3)传动链条(4)减速机(5)锥头(6)右开卷机(7)抱闸

二、使用操作使用重点

1、上卷小车上料时，调整小车地点，使带卷中心线与锥头中心一致，才能够对中夹紧

2、向前送料或向后倒带时才能够合上离合器，正常酸洗过程中离合器一定实时翻开。

3、生产过程中要依据板形状况实时手动对中，调整带钢与机组中心线一致，防备跑偏

4、倒带时一定以矫直机倒带，不得以开卷机直接进行倒带。

5、手动抱闸的调整以运行过程中不出现松卷为准进行调整。

6、当发现轴承温升过高、螺栓松脱、漏油等故障时，应立刻报告，视状况采纳必需举措。

三、保护、点检规定

1、保护人员每日一上班一定对设施进行全面点检。

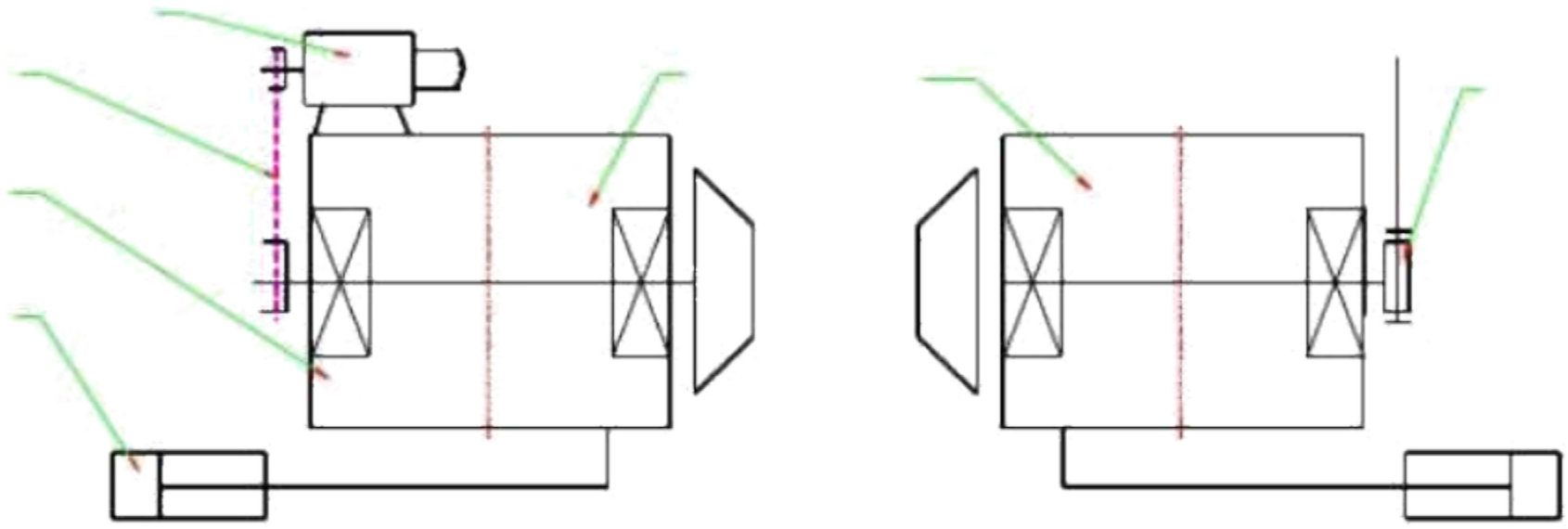
2、保护人员在班中每两小时对设施巡检一次。

3、保护人员在巡回检查中,发现设施有故障和隐患如不可以除去,应确立能否停机,并立即报告,不得隐瞒。

4、设施经检修投入运行后，保护人员应付其亲密察看一段时间，待设施运行正常后，再按正常周期巡检。

5、设施点检周期与标准按《酸洗设施点检记录》履行，并填写有关记录。

四、设施润滑



2、准时定量：要依据润滑表的规定，准时定量加注润滑油，并做好记录，

3、润滑表

序号	润滑点	润滑点数目	润滑方式	润滑油种类	润滑周期
1	摆线减速机	1 处	油池	150#齿轮油	三个月
2	滑板	4 处	人工涂抹	钙基脂	三个月
3	轴承	4 处	人工涂抹	钙基脂	一个月
4	离合器滑架	1 处	人工涂抹	钙基脂	一周
5	传动链条	1 处	人工涂抹	钙基脂	一周

五、设施按期测试、调整、检修

6、每一年检查滑道磨损状况一次，调整压板与滑块空隙。

7、每半年检查一次滑道压板螺栓的紧固状况。

8、每半年检查一次离合器花键套滑动轴承的磨损状况。

9、每周检查油缸泄露状况一次，视泄露状况改换液压缸油封。

10、查收：由专职技术员负责检修质量检查，并作详尽记录，检测数据与检修负责人两方认同并署名，质量不合格实时返工。

11、按期检修后，由技术员按检修时间、调试记录和备件改换状况登入《设施检修记录》。

六、设施按期打扫

（ 1）下班前换班方除去设施四周地区，保持设施四周洁净齐整。

(2)按设施保护分工每周擦一次设施除净灰尘油污。

(3)设施检修人员检修完成后，一定三清散场。七

、设施交接班

4、当班设施运行、使用状况要在《交接班记录》上记录清楚。

5、交接班时要推行对口交接：交设施运行状况，交故障缺点办理状况，交上司指示和检修任务。

6、当班发生的事故、故障、缺点，一定实时办理，不得无故迟延给下班。

第三章矫直机

一、设施构造简图与设施性能

1、设施构造简图以下：

2、技术性能

（ 1）主电机： JTG200LZ-6 电机功率 45KW

(2)夹送扭矩： 272Kgm

（ 3)矫直扭矩： 168Kgm

(4)至矫直辊总速比： 12.7686

(5)至夹送辊总速比： 19.733

(6)矫直辊个数 5(上 2 下 3)



(7)矫直辊规格： Φ 160×1050mm

(8)矫直辊张口度： 110mm

(9)矫直辊压下电机： Y132S—8—B5 电机功率 2.2KW

(10)夹送辊个数： 2 个

(11)夹送辊规格： Φ300×1200mm

(12)夹送辊压下缸： YHG_1—E100/70×400LF_1—$HL_1$0

(13)压辊摇动缸： YHG_1—E63/36×320LZ_2(420)—$HL_1$0

(14)压辊规格： Φ275×350

(15)压辊压力： 500Kg

二、使用操作使用重点

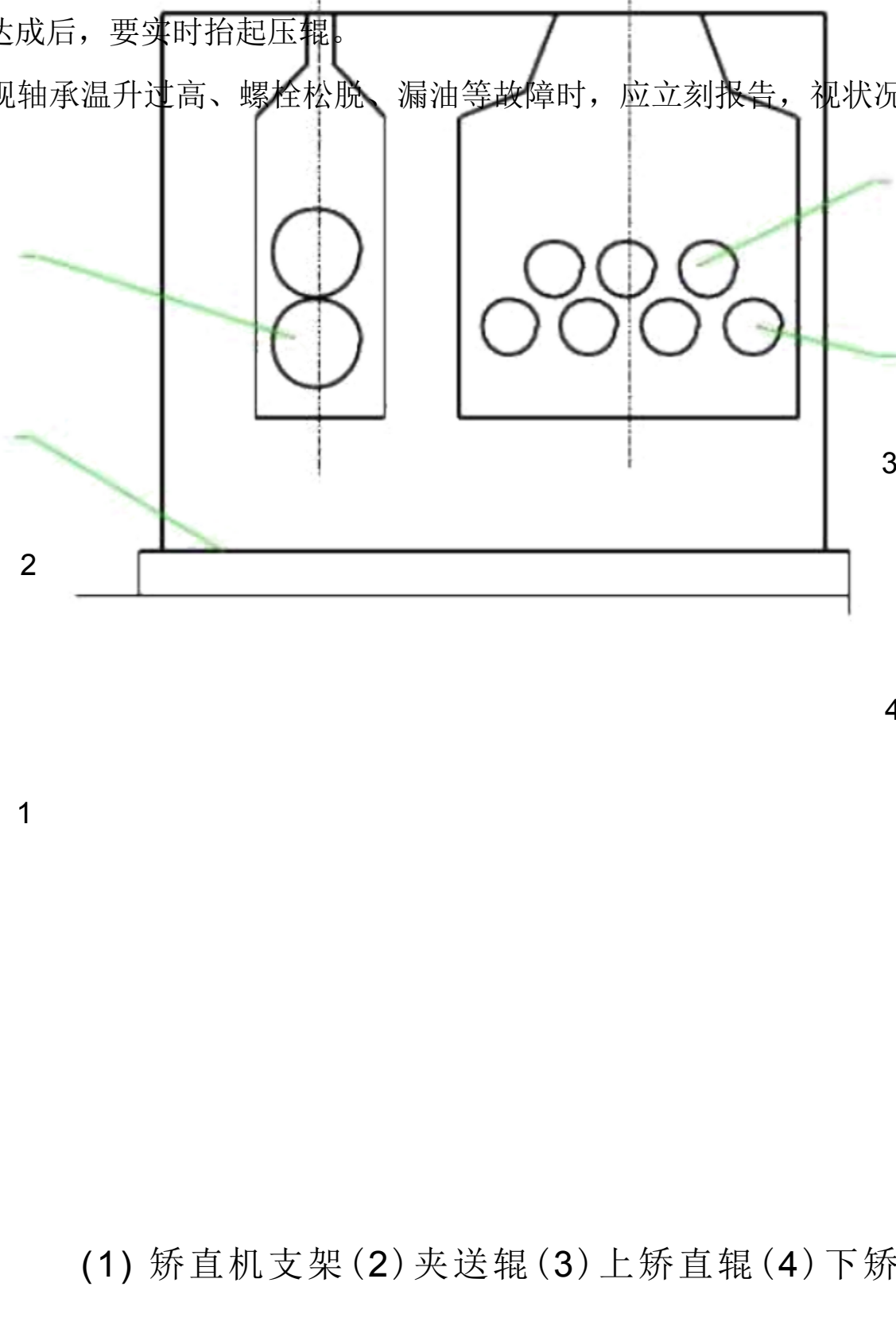
1、矫直辊的压下调整，以带头出矫直机后略微上翘为宜。

2、矫直辊升起时应注意上矫直辊轴承座不要撞到支架，以防止破坏压下丝杠及连结座。

3、带钢甩尾时要实时调整矫直辊使带尾基本平直，以利于焊头。

4、开卷达成后，要实时抬起压辊。

5、当发现轴承温升过高、螺栓松脱、漏油等故障时，应立刻报告，视状况采纳必需举措。



(1) 矫直机支架(2)夹送辊(3)上矫直辊(4)下矫直辊

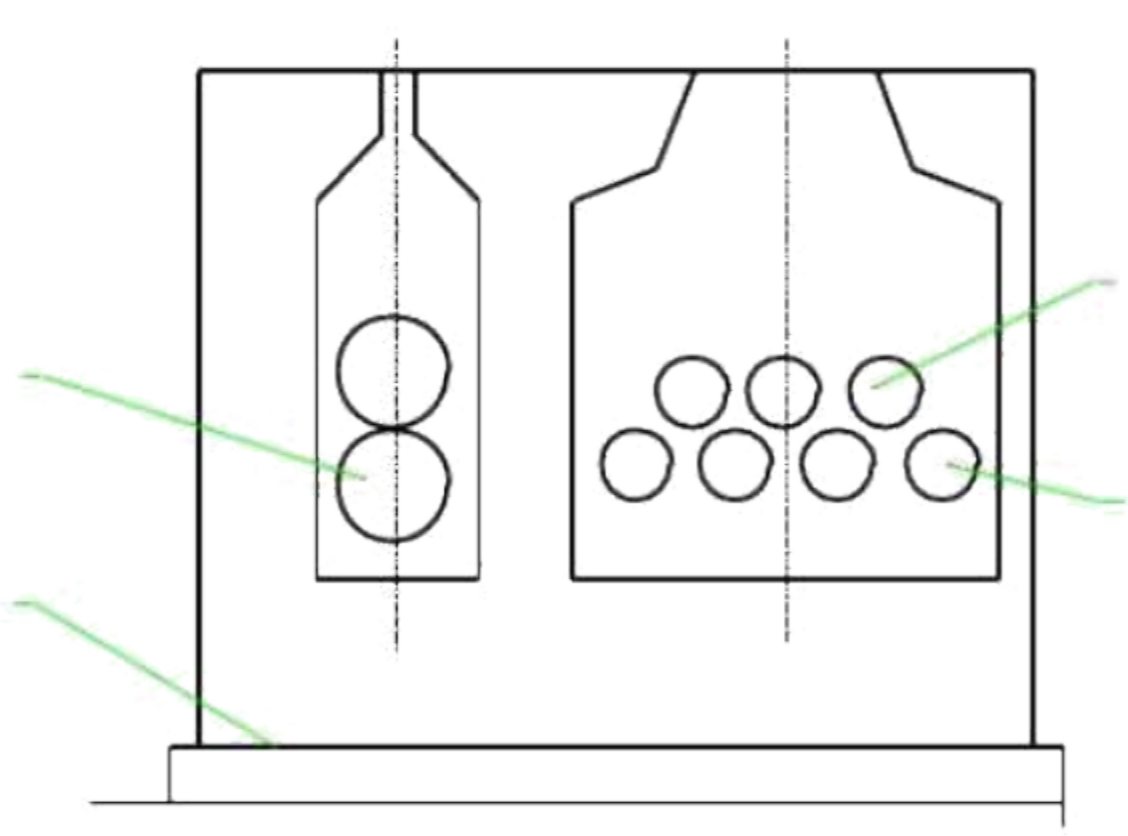
三、保护、点检规定

保护人员每日一上班一定对设施进行全面点检。

保护人员在班中每两小时对设施巡检一次。

保护人员在巡回检查中,发现设施有故障和隐患如不可以除去,应确立能否停机,并立刻报告,不得隐瞒。

设施经检修投入运行后，保护人员应付其亲密察看一段时间，待设施运行正常后，再按正常周期巡检。



设施点检周期与标准按《酸洗设施点检记录》履行，并填写有关记录。	

四、设施润滑

1、严格选择用油，使用种类、牌号正确、无变质、无污染的润滑油。

2、准时定量：要依据润滑表的规定，准时定量加注润滑油，并做好记录，

3、润滑表

序号	润滑点	润滑点数目	润滑方式	润滑油种类	润滑周期
1	齿轮分轴箱	1 处	油池	150#齿轮油	一年
2	蜗轮蜗杆减速机	4	人工涂抹	钙基脂	半年
3	齿轮轴承	18 处	人工	钙基脂	半年
4	滑板	8 处	人工涂抹	钙基脂	三个月
5	辊子轴承	18 处	人工涂抹	钙基脂	三个月

五、设施按期测试、调整、检修

1、夹送辊、矫直辊起落滑道每个月对双侧空隙检查一次，每侧空隙为 0.1—0.15mm。滑道应无拉伤、卡阻。

2、每个月检查一次滑道压板螺栓的紧固状况，应紧固完满无松动。

3、夹送辊辊面、辊径每个月检查一次，磨损严重应改换。

4、矫直辊辊面、辊径应每个月检查一次，磨损严重应改换。

5、每周检查油缸泄露状况一次，视泄露状况改换液压缸油封。

6、查收：由专职技术员负责检修质量检查，并作详尽记录，检测数据与检修负责人双方认同并署名，质量不合格实时返工。

7、按期检修后，由技术员按检修时间、调试记录和备件改换状况登入 《设施检修记录》。

六、设施按期打扫

设施按期打扫

(4)下班前换班方除去设施四周地区，保持设施四周洁净齐整。

(5)按设施保护分工每周擦一次设施除净灰尘油污。

(6)设施检修人员检修完成后，一定三清散场。七

、设施交接班

7、当班设施运行、使用状况要在《交接班记录》上记录清楚。

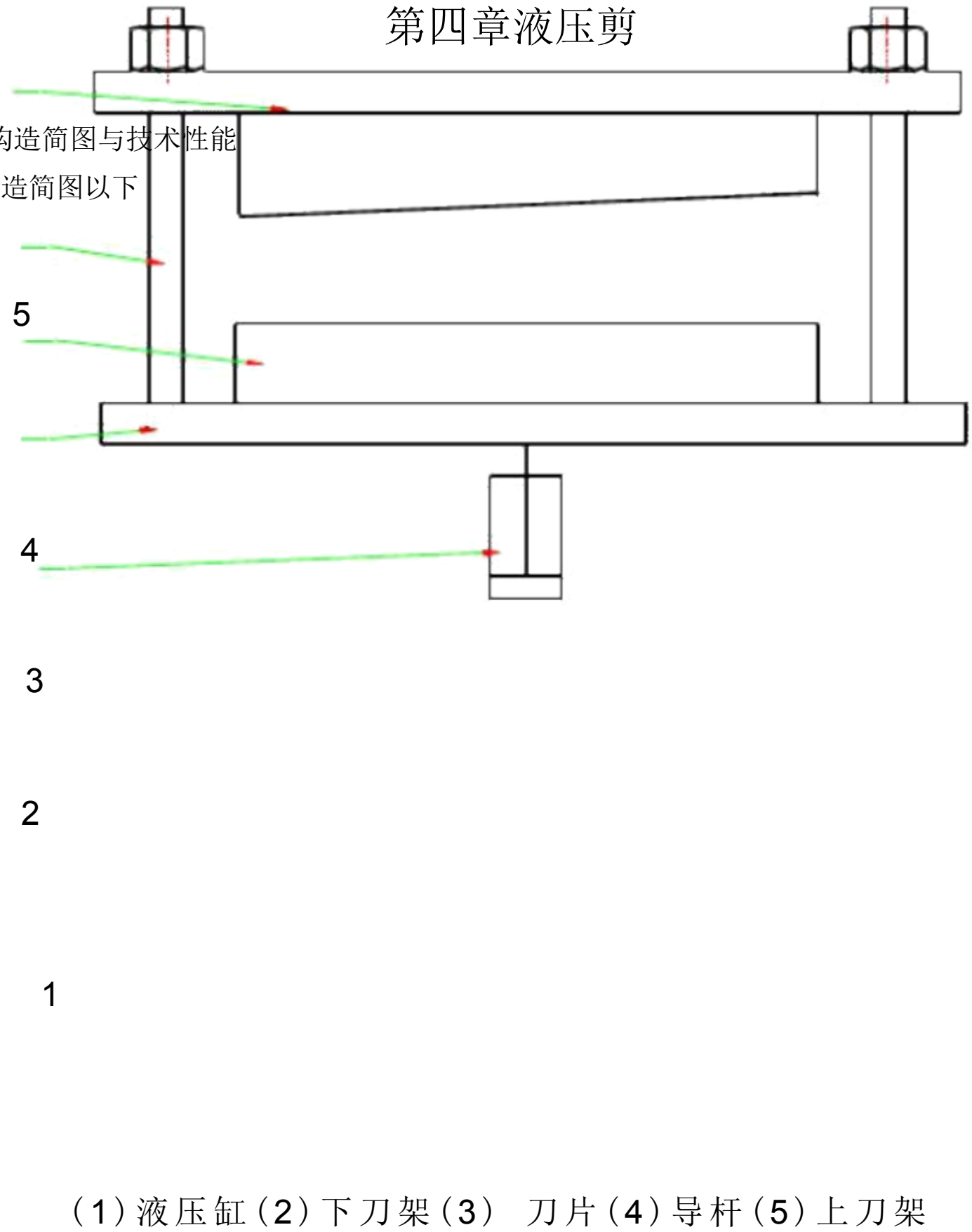
8、交接班时要推行对口交接：交设施运行状况，交故障缺点办理状况，交上司指示和检修任务。

9、当班发生的事故、故障、缺点，一定实时办理，不得无故迟延给下班。

第四章液压剪

一、设施构造简图与技术性能

1、设施构造简图以下



（1）液压缸（2）下刀架（3） 刀片（4）导杆（5）上刀架

2、技术性能

（ 1）剪切力： 13000Kg

（2）刀片尺寸：长×宽×厚=1350×80×36mm

（ 3）下剪刃倾角： 2o

（4）液压缸型号： YHG_1—E160/90×140LF_3—$HL_1$0

二、使用操作重点

1、一定等带钢停稳后，才能够启动液压缸进行剪切，不得以刀片剪切带钢作为制动

2、切头长度一般不该超出 150mm。

3、切头后一定先把切头取出，等下刀片完整落下后再运行带钢。

四、保护、点检规定

1、保护人员每日一上班一定对设施进行全面点检。

2、保护人员在班中每两小时对设施巡检一次。

3、保护人员在巡回检查中,发现设施有故障和隐患如不可以除去,应确立能否停机,并立刻报告,不得隐瞒。

4、设施经检修投入运行后，保护人员应付其亲密察看一段时间，待设施运行正常后，再按正常周期巡检。

5、设施点检周期与标准按《酸洗设施点检记录》履行，并填写有关记录。

四、设施润滑

1、严格选择用油，使用种类、牌号正确、无变质、无污染的润滑油。

2、准时定量：要依据润滑表的规定，准时定量加注润滑油，并做好记录，

3、润滑表

序号	润滑点	润滑点数目	润滑方式	润滑油种类	润滑周期
1	刀架导杆	2 处	人工涂抹	钙基脂	一个月
2	支架导杆	2	人工涂抹	钙基脂	一个月

五、设施按期测试、调整、检修

1、每半年检查、调整剪刃空隙一次，剪刃空隙为钢带厚度的 7%。

2、每个月检查一次剪刃的磨损状况。

3、每半年对剪刃进行修磨一次，以保证剪刃空隙。

4、每周检查一次尼龙托滑板的磨损状况。

5、每个月检查一次螺栓的紧固状况，应紧固完满无松动。

6、每年检查一次导杆滑动铜套的磨损状况。

7、查收：由专职技术员负责检修质量检查，并作详尽记录，检测数据与检修负责人两方认同并署名，质量不合格实时返工。

8、按期检修后，由技术员按检修时间、调试记录和备件改换状况登入《设施检修记录》 。

六、设施按期打扫

1、下班前换班方除去设施四周地区，保持设施四周洁净齐整。

2、按设施保护分工每周擦一次设施除净灰尘油污。

3、设施检修人员检修完成后，一定三清散场。

七、设施交接班

1、当班设施运行、使用状况要在《交接班记录》上记录清楚。

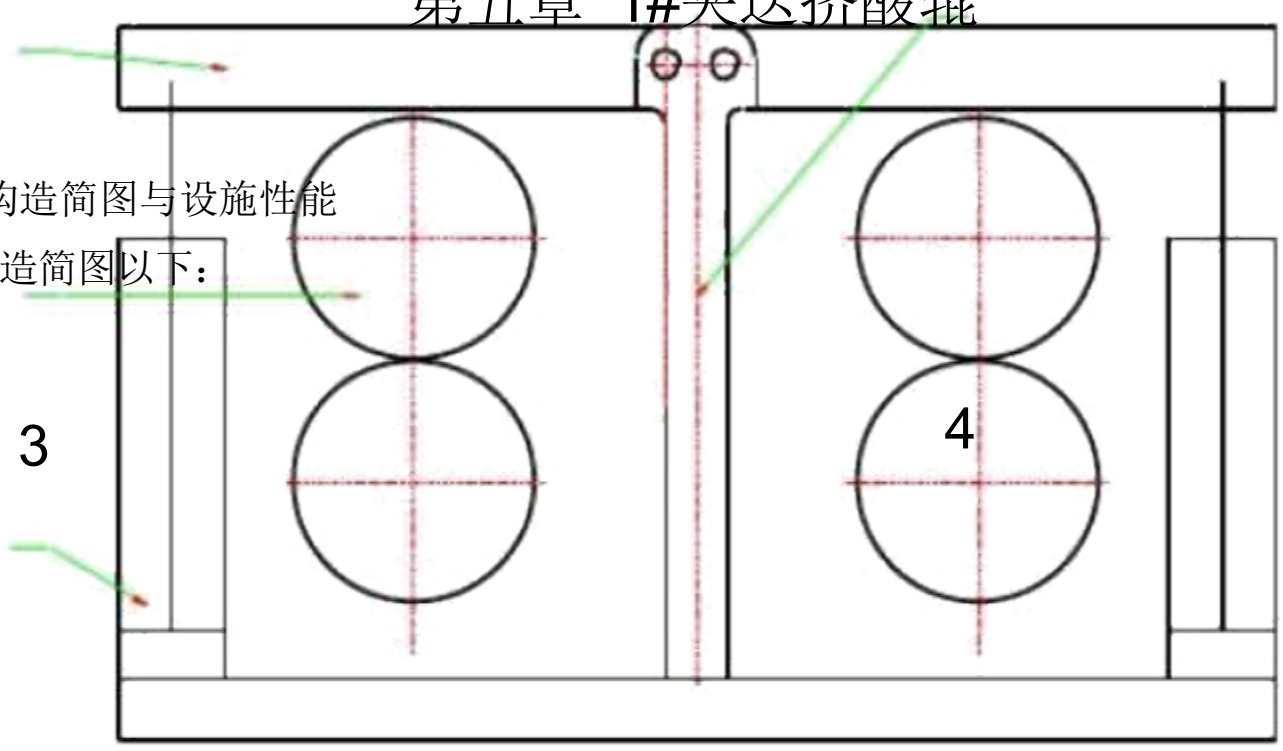
2、交接班时要推行对口交接：交设施运行状况，交故障缺点办理状况，交上司指示和检修任务。

3、当班发生的事故、故障、缺点，一定实时办理，不得无故迟延给下班。

第五章 1#夹送挤酸辊

一、设施构造简图与设施性能

1、设施构造简图以下：



（1）液压缸（2）胶辊（3）上辊支架（4）牌楼

2、技术性能：

（ 1 ）夹送辊规格： Φ260×1200mm

(2) 液压缸型号： YHG1—E80/45×200LE2—HL10 夹送辊规格： Φ350×1000mm

(3) 液压缸型号： YHG1—E80/45×200LE2—HL10

(4) 电机型号： Z2—6213KW1500rpm

(5) 减速机型号： XW15—8I=23

(6) 送料速度： 10—50m/min

二、使用操作重点

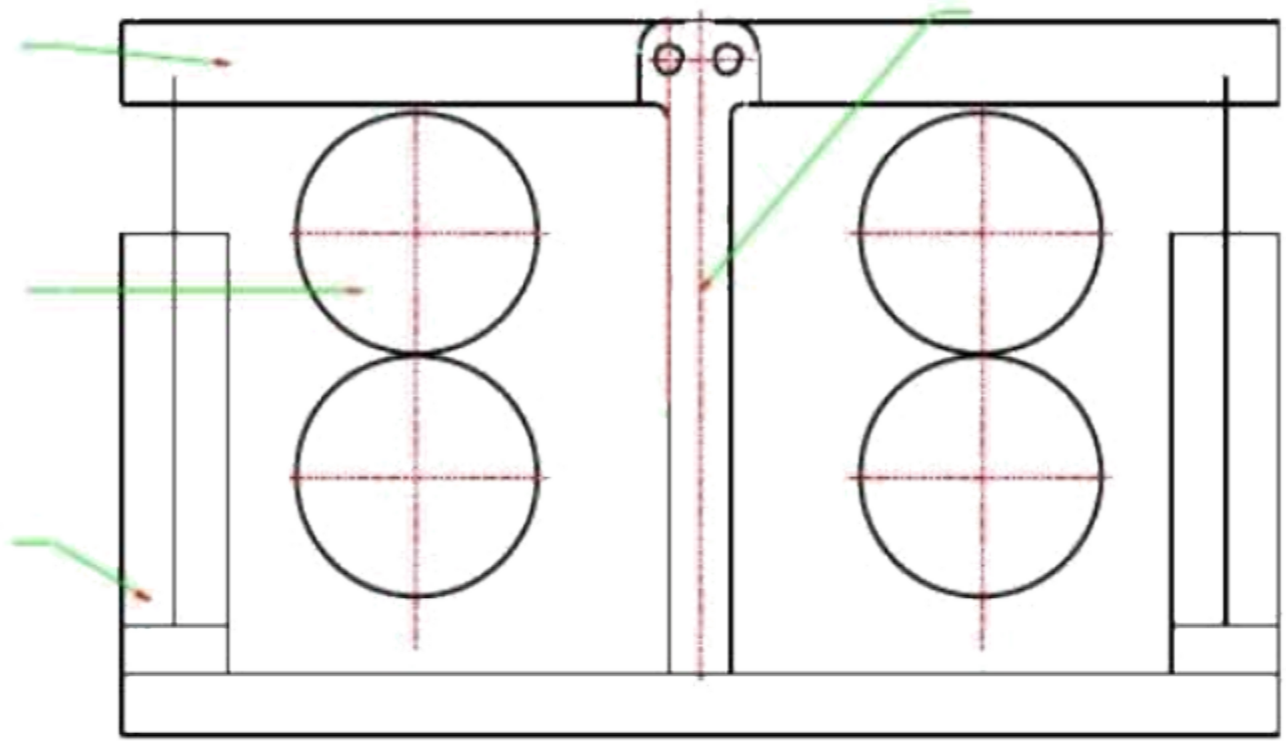
1、该辊主要用于穿带送料与倒带时挤酸：穿带时穿上联轴器的销子， 穿带达成后拆下销子，使辊子成为被动辊。

2、正常酸洗过程中上辊抬起，倒带时上辊落下，进行挤酸。

三、保护、点检规定

1、保护人员每日一上班一定对设施进行全面点检。

2、保护人员在班中每两小时对设施巡检一次。



3、保护人员在巡回检查中,发现设施有故障和隐患如不可以除去,应确立能否停机,并立即报告,不得隐瞒。

4、设施经检修投入运行后，保护人员应付其亲密察看一段时间，待设施运行正常后，再按正常周期巡检。

5、设施点检周期与标准按《酸洗设施点检记录》履行，并填写有关记录。

四、设施润滑

4、严格选择用油，使用种类、牌号正确、无变质、无污染的润滑油。

5、准时定量：要依据润滑表的规定，准时定量加注润滑油，并做好记录，

6、润滑表

序号	润滑点	润滑点数目	润滑方式	润滑油种类	润滑周期
1	摆线减速机	1 处	油池	150#齿轮油	三个月
2	分轴箱	1 处	油池	150#齿轮油	半年
3	轴承	8 处	人工涂抹	钙基脂	一个月

五、设施按期测试、调整、检修

1、每周检查辊子的磨损状况，依据磨损状况，当挤酸成效很差时予以修磨。胶层零落或断裂时予以改换

2、每年一次检查分轴箱齿轮的磨损、啮合状况。

3、每半年一次检查夹送辊轴承润滑、磨损状况

4、查收：由专职技术员负责检修质量检查，并作详尽记录，检测数据与检修负责人两方认同并署名，质量不合格实时返工。

5、按期检修后，由技术员按检修时间、调试记录和备件改换状况登入《设施检修记录》。六、设施按期打扫

1、下班前换班方除去设施四周地区，保持设施四周洁净齐整。

2、按设施保护分工每周擦一次设施除净灰尘油污。 3、设施检修人员检修完成后，一定三清散场。七、设施交接班

1、当班设施运行、使用状况要在《交接班记录》上记录清楚。

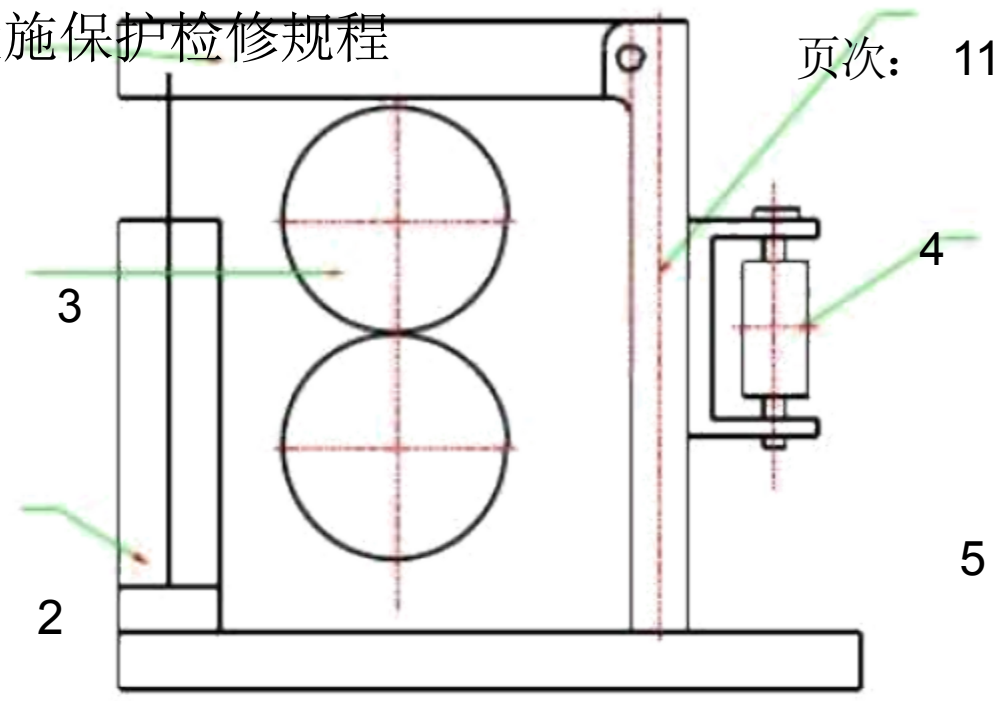
2、接班时要推行对口交接：交设施运行状况，交故障缺点办理状况，交上司指示和任务。

3、当班发生的事故、故障、缺点，一定实时办理，不得无故迟延给下班。

第六章 2#、3#、5#夹送挤酸辊

一、设施构造简图与设施性能

1、设施构造简图以下：



（1）液压缸（2）胶辊（3）上辊支架（4）牌楼（5）导卫立辊

2、技术性能：

（ 1 ）下辊规格： φ250×1290mm

(2) 上辊规格： φ250×1290mm

(3) 液压缸型号： SC160*150FA

(4) 摆线减速机型号： XWED1.5—63—1/319

二、使用操作重点

1、依据带钢宽度实时调整导卫立辊张口度。

2、穿带时插上联轴器销子，启动电机，调整压下丝杠，使丝杠顶紧浮动轴承座；

3、带头抵达辊前时，升起液压缸，带头进入辊子后，降下液压缸，进行送料；

4、带头进入下一夹送辊后，停电机，拔下联轴器销子，使减速机与辊子脱开。

5、调整丝杠，使上辊成为浮动挤酸辊，上下辊均为被动挤酸辊。

三、保护、点检规定

1、保护人员每日一上班一定对设施进行全面点检。

2、保护人员在班中每两小时对设施巡检一次。

3、保护人员在巡回检查中,发现设施有故障和隐患如不可以除去,应确立能否停机,并立刻报告,不得隐瞒。

4、设施经检修投入运行后，保护人员应付其亲密察看一段时间，待设施运行正常后，再按正常周期巡检。

5、设施点检周期与标准按《酸洗设施点检记录》履行，并填写有关记录。

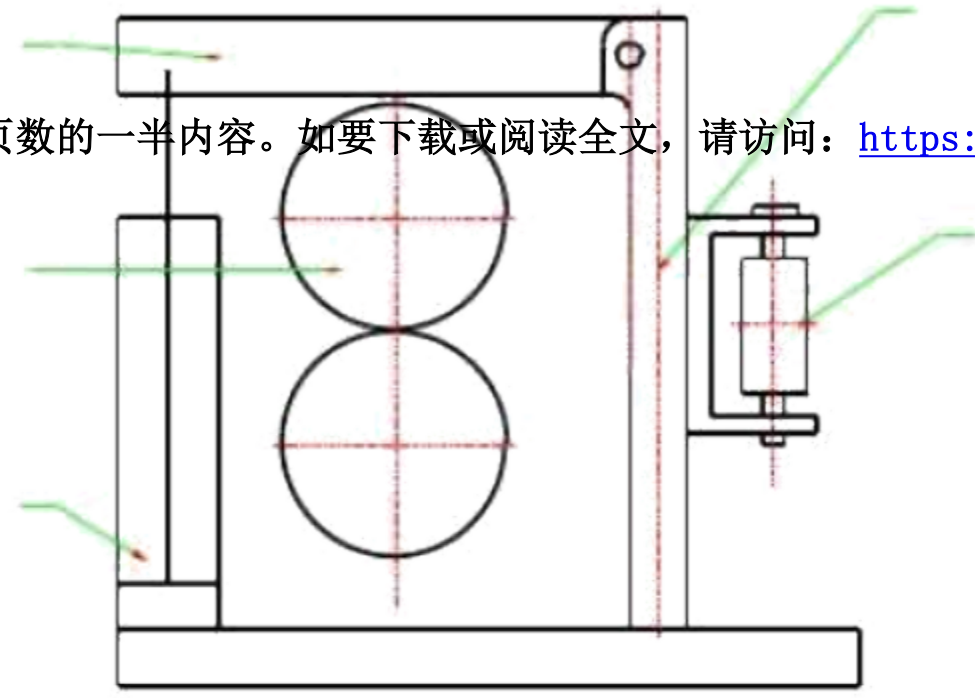
四、设施润滑

1、严格选择用油，使用种类、牌号正确、无变质、无污染的润滑油。

2、准时定量：要依据润滑表的规定，准时定量加注润滑油，并做好记录，

3、润滑表

序	润滑点	润滑点	润滑方式	润滑油种类	润滑周期



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：https://d.book118.com/506220004201010120