欢城煤矿支架立柱、推移千斤顶维修技术要求

型号： 立柱230/220/180 数量：15

推移千斤顶140/85-700 数量：18

故障：密封老化、窜液达不到初撑力

维修范围：校正缸体、活柱体，更换密封件，活柱体外及缸体内径进行电镀，以保证活柱体及缸体直径尺寸符合要求，更换接头、管座。

技术要求：

1、需要更换密封及电镀处理、缸体维护压力测试，压力符合要求，不漏液不窜液，伸缩缸完好无锈蚀，维修后设备进行刷漆。

2、立柱、千斤顶缸筒内壁镀铜锡合金，镀层厚度0.04±0.005mm；所有导向套镀铜处理；活塞、卡键、半环等外表面镀锌，镀层厚度0.008～0.015mm， 镀后钝化处理。立柱、推移、平衡千斤顶活塞杆采用激光熔覆工艺，其余千斤顶活塞杆采用铜打底，表面镀硬铬，镀层总厚度为0.07～0.09mm。

3、立柱、千斤顶应按照MT313-92、MT97-92标准要求的项目进行出厂试验，并出具检验报告；

4、空载行程：千斤顶在空载工况下，全行程往复动作3次，其速度不大于200 mm/min；活塞杆伸缩长度应符合设计要求。不允许有外部渗漏、爬行、涩滞等现象。

5、最低启动压力试验：千斤顶空载工况下，逐渐升压，分别测定千斤顶伸缩时活塞腔和活塞杆腔的最低启动压力（均在无背压下试验），启动压力不得超过3.5 MPa。

6、密封性能试验：千斤顶缩至最小长度，对活塞杆腔进行低压1 MPa和高压为110％额定泵压的稳压试验，稳压时间为5 min，其中一根稳压4 h，在同温度下力不得下降和渗漏；

千斤顶伸至最大行程，对活塞腔进行低压1 MPa和高压为110％额定泵压的稳压试验，稳压时间为5 min，其中一根稳压4 h，同温度下力不得下降和渗漏。

7、自使用之日起质保期为六个月或验收之日起质保期为九个月，如出现质量问题，承修厂家免费维修。