

货车车门调平机

使用说明书

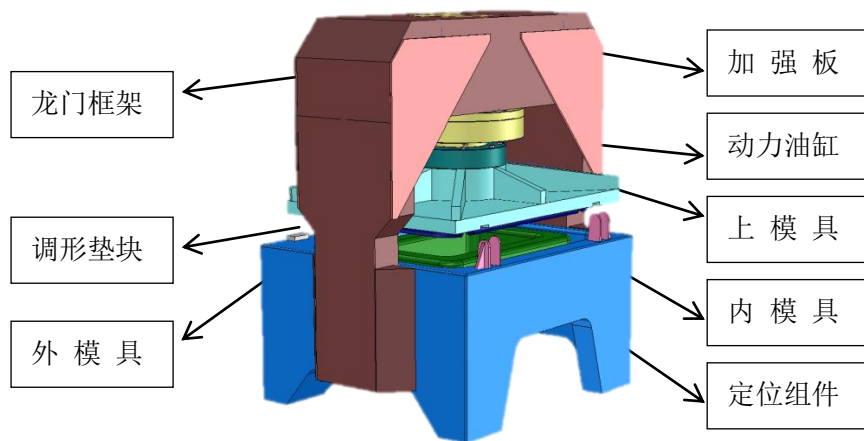
秦皇岛金石科贸有限公司

二〇一五年一月二十日

货车车门调平机使用说明书

1、铁路货车敞车下侧门调平整形机的原理及结构组成

该铁路货车敞车下侧门调平整形机，是以液压为动力源，对从敞车上拆卸下来的变形下侧门，采取上下模具合模压制的方式，修复其变形部位，使整个变形下侧门恢复接近原形。2015 年 1 月通过北京铁路局科委的技术评审，并示范推广应用。



如上图所示，该敞车下侧门整形机主要由龙门框架、动力液压缸、上活动模具、下模具内模具部件、下模具外模具及上下料工作台、下侧门定位块组件、下侧门起模用弹簧顶升机构、液压站、软启动控制柜、安全挂链及启动警示铃等组成。

2、操作过程

该设备设有一个操作手柄

2.1、下侧门整形调平上模具的压下、抬起：搬动手柄控制上模

具的压下、抬起。

2.2、待整形调平下侧门对位：双人将待整形调平的下侧门抬上整形机工作平台，向前推下侧门至上门边靠紧定位块，并注意左右挪动下侧门使左右门边距离立柱间隙均等。

2.3、解开安全链，按动操作手柄端部按钮，启动警示铃，准备压下上模具。

2.4、操作手柄，压下上模具，使上下模具合模，并停留 3 秒钟，将下侧门整形调平到位。

2.5、按动操作手柄端部按钮，启动警示铃，准备抬起上模具。

2.6、反向操作手柄，抬起上模具，上模具回位后，挂上上模具安全链。

2.7、下模具后部弹簧顶升机构，将下侧门弹起至工作平台面，使下侧门下部脱离下部镂空模具，人工取出下侧门。

2.8、每次使用后对下模具表面留下的氧化皮进行彻底清理。

3、操作注意事项

3.1、操作者必须严格遵守有关安全规定及制度。

3.2、工作时，必须按规定穿戴好防护用品。

3.3、完工后应做的工作：

3.3.1、整理作业中所用物品、工具。

3.3.2、擦拭清扫设备，做好日常保养，达到设备整齐、清洁、润滑、安全。

3.3.3、使整机状态良好。

3.3.4、定期清理滑道、滚轴等处的杂物并涂抹润滑脂。

紧固松动的连接件及油管接头。

3.3.6、特别注意事项

3.3.6.1、操作上模具时，需确认将安全链解锁。

3.3.6.2、设备使用半年后要更换液压油。

3.3.6.3、未经专业培训的人员严禁操作设备。

4、主要技术参数

4.1、外形尺寸：长×宽×高 1650mm×1200mm×1900mm

4.2、额定工作压力：23Mpa

4.3、液压站电机功率：18.5kw

4.4、液压缸缸径：400mm

5、该下侧门调平整形机在丰台车辆段丰西站修所应用图片



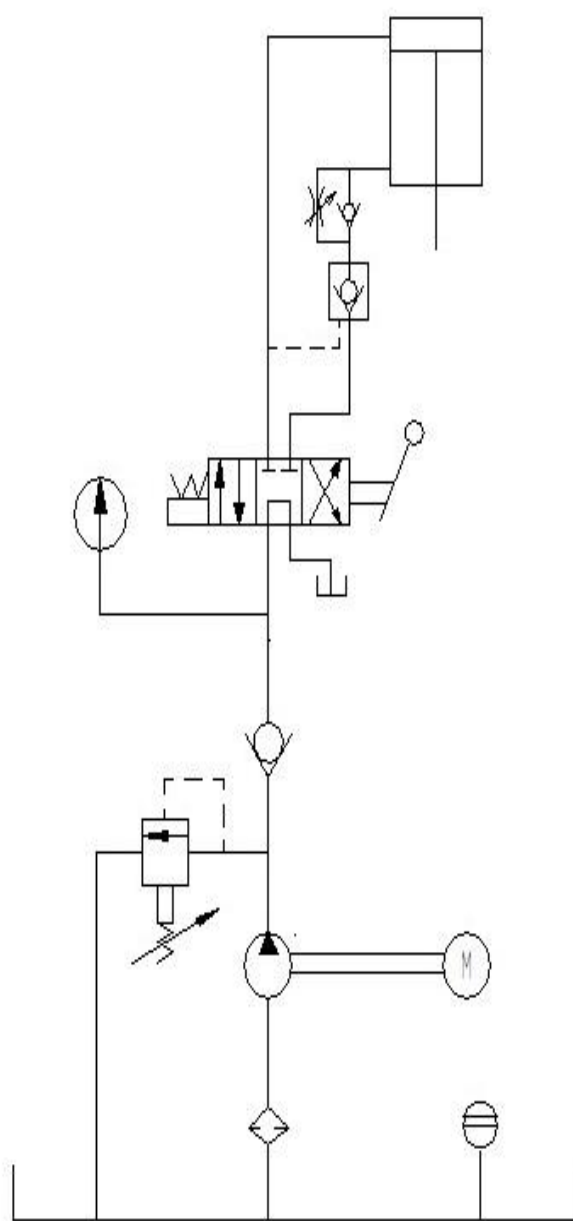
CMTP-1 型货车敞车下侧门调平整形机在丰台车辆段丰西站修所应用现场

6、杭州北现场



CMTP-1 型货车敞车下侧门调平整形机在杭州北车辆段应用现场

7、液压原理图：



液压原理图

8、电路图：

