



Технические услуги для гидравлических опор



Телефон: 0352-5334580

веб-адрес: www.tonhwatec.com

www.tonhwatec.ru

адрес: ООО Датун Тунхуа Горных
Машин Производство

www.tonhwatec.com
www.tonhwatec.ru



Содержание



01 页

01 Профиль компании
ремонт гидравлических стоек

03 页

03Содержание услуг
09 Гидравлический стойка сертификат безопасности

05 页

05 Ремонт гидравлического кронштейна

25 页

25 Квалификация на

27 页

29 页

29 Модернизация гидравлических опор
37 партнёр по сотрудничеству

31 页

31 Производство масляных цилиндров для стоек
38 послепродажное обслуживание

37 页

38 页

Профиль компании

ООО Датун Тунхуа Горных Машин Производство

Основана в 1998 году, является крупным частным предприятием, специализирующимся на разработке, производстве, ремонте, аренде и выкупе поддержанного оборудования различных горных машин, а также на специализированных услугах для угольной промышленности. Компания "Синьхуа" благодаря высокому мастерству и инновационным идеям, идущим в ногу со временем, стала образцом для отрасли угольного оборудования в стране.

Компания "Тонгхуа Минцзи" стала ведущим предприятием в отрасли с общими активами более 600 миллионов юаней, годовым объемом производства почти 1,5 миллиарда юаней и более 1000 сотрудников. Главная база компании в Датун занимает более 400 му, построены стандартизированные производственные площади площадью 150 000 квадратных метров, имеются цеха по сварке, резке, ремонту машин, сборке, механической обработке, термообработке,

Цехи по сборке опор, ремонту гидравлики, гальванике, лазерному наплавлению, ремонту электрических клапанов и другим видам механического производства полностью укомплектованы, имеется более 280 единиц оборудования для обработки и контроля. Промышленный парк за пределами города занимает более 150 000 квадратных метров, полностью контролируемая дочерняя компания "Шэньси Шэньму Тонгхуа Минцзи", "Синьцзян Тонгхуа Минцзи" и "Шаньси Тонгхуа Строительство Шахт" являются тремя дочерними компаниями.

Компания "Тонгхуа Минцзи" создала промышленную структуру, охватывающую производство оборудования для угольных шахт, восстановление, интеллектуальную модернизацию и специализированные услуги для угольных шахт, строительство шахт и управление производством, строительство и управление угольными мойками, а также строительство умных шахт, успешно вошла в число производителей оборудования с высокой международной конкурентоспособностью и комплексных энергетических сервисов.



科技创新 合作共赢

Содержание услуг



Капитальный ремонт кронштейна

Гидравлический кронштейн,
ремонт цилиндра колонки
капитальный ремонт

модернизация и преобразование

Гидравлический кронштейн с
электрогидравлическим
управлением, интеллектуальное
преобразование



производство

Производство домкратных
колонн и цилиндров

Ремонт гидравлического кронштейна



Важность технического обслуживания гидравлических кронштейнов

Гидравлические опоры играют ключевую роль в угольной, горнодобывающей и других отраслях промышленности. В качестве опоры для подземных
Стабильность и безопасность гидравлической опоры, которая является ключевым оборудованием в рабочем пространстве, напрямую связана с бесперебойным ходом производственного процесса и безопасностью персонала. Техническое обслуживание гидравлической опоры имеет большое значение для обеспечения нормальной работы и продления срока службы оборудования. Регулярное техническое обслуживание и своевременный ремонт могут обеспечить стабильную работу кронштейна в суровых условиях эксплуатации, гарантируя безопасность и эффективность производства.

Ремонтируемые типы и случаи ремонта

Тип кронштейна	Основные характеристики	Способ управления	Ремонтный случай
Поддержка гидравлического щита для верхнего угля	Непрерывный выпуск угля Небольшие потери в спине Хороший эффект от выпуска угля	Ручной/электروهидравлический	
Защитный гидравлический стойка	Более короткая верхняя балка Наклонное расположение колонн Малое контрольное расстояние до верха	Ручной/электروهидравлический	
Опорный кронштейн для гидравлики с покрытием	Высокая несущая способность Большая рабочая зона Повышенная устойчивость кронштейна	Ручной/электروهидравлический	
Передовые гидравлические стойки	Опора крыши проезжей части	Ручной/электروهидравлический	

Стандарты технического обслуживания опор

Стандарты приемки подставок на заводе

1. Осмотр структурных компонентов

Повреждены или утеряны балка крыши, балка покрытия, четыре звена, основание, боковые ограждения балки крыши, боковые ограждения балки покрытия, ограждения банды, передние балки, балки расширения, хвостовые балки, вставные пластины, толкающие штанги, толкающие и тянущие головки (траверсы), педальные доски и т.д., и сделайте хорошую запись о заводе.

2. Категория колоночных домкратов

Повреждена ли колонна, цилиндр баланса, цилиндр толкания, цилиндр опускания, цилиндр хвостовой балки, телескопический цилиндр, цилиндр вставной пластины, цилиндр выдвижения назад, короткая колонна, цилиндр защитной пластины, цилиндр бокового толкания и т.д., поврежден ли хромированный слой, согнут и деформирован ли шток поршня, и сделайте хороший отчет о работе завода.

3. Гидравлическое управление и клапан

Маневренные клапаны, шаровые краны, предохранительные клапаны, клапаны для дозирования жидкости, фильтры, гидравлические обратные клапаны, односторонние замки, двухсторонние замки, комбинированные клапаны, шаровые запорные клапаны, ряды труб, манометры, шланги, оболочки шлангов, колена, прямые проходные, тройники, U-образные зажимы и так далее, есть ли ущерб от потери ущерба и сделать хорошую запись о заводе.

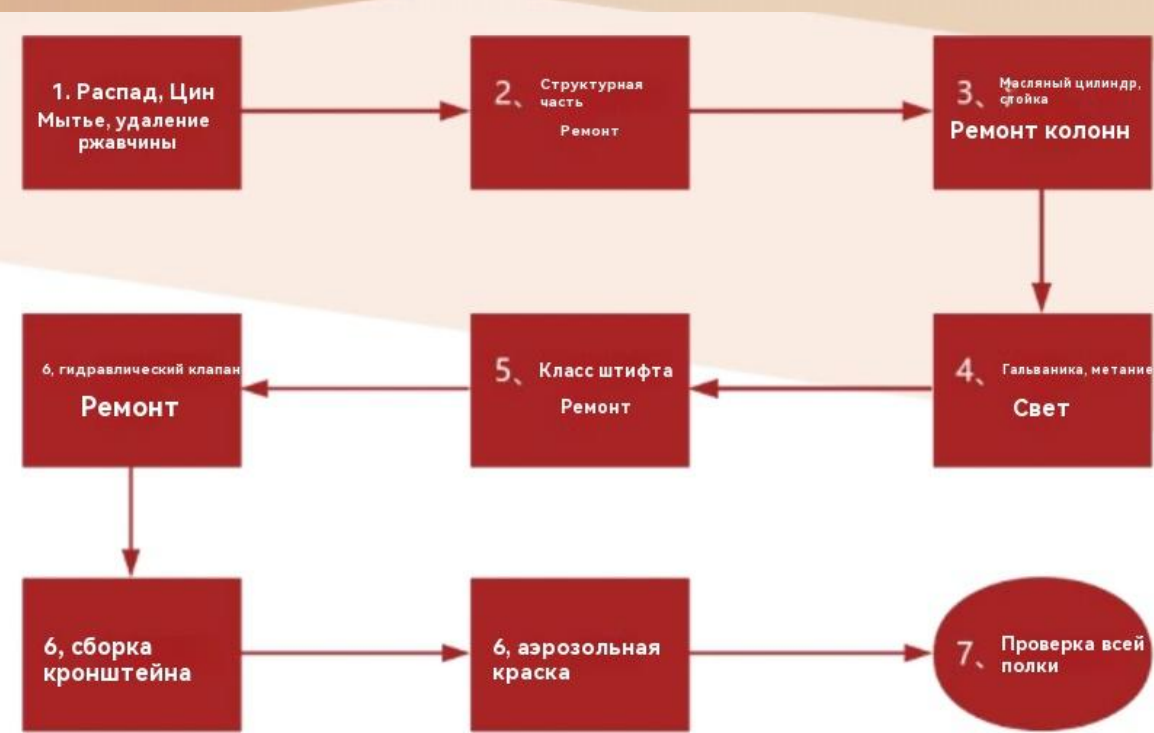
4. Штифты и стандартные детали

Есть ли какие-либо потери или повреждения направляющего штифта и крепежного штифта боковой защитной пластины верхней балки, направляющего штифта и крепежного штифта защитной балки, штифта вставной пластины колонны, соединительного штифта каждого цилиндра, стопорного штифта, соединительного штифта верхней балки и защитной пластины, держателя штифта, шарнирного штифта каждой части, стопорного штифта, соединительной головки вертикальных и горизонтальных штифтов, пружин и т.д., и сделать хорошую запись о входе на завод.

5. электрогидравлическая система управления

Контроллер кронштейна, человеко-машинный интерфейс управления кронштейном, датчик перемещения, датчик давления в шахте, Инфракрасные передатчики, инфракрасные приемники, датчики наклона, взрывозащищенные и искробезопасные источники питания со стабилизацией напряжения, изолирующие муфты, разъемы, электромагнитные управляющие клапаны, электрогидравлические реверсивные клапаны и т.д. повреждены или отсутствуют, и составляют хорошую запись о заводе. После предварительной инспекции и приемки инспектор должен выдать процедуру передачи инспекции для каждого стента, "Детали передачи обслуживания гидравлического стента", и подтвердить подпись шахты на месте.

Схема технологического процесса ремонта



Разборка подставки, очистка, удаление ржавчины

Подключите гидравлическую систему к главному впускному и главному обратному трубопроводу, очистите внешнюю поверхность от угольного шлама и ржавчины перед демонтажем кронштейна, разберите гидравлический кронштейн и отсортируйте детали.

- 1** Снятие контрольного клапана и различных гидравлических трубок



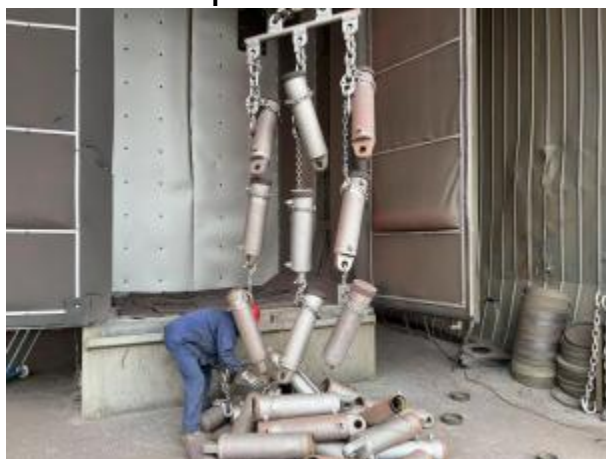
- 2** Демонтаж конструктивных элементов



- 3** Снятие различных домкратов



- 4** Пескоструйная очистка от ржавчины



- Часть места разборки реальный снимок



Ремонт структурных элементов

1 Испытания и проверка структурных компонентов

Проверка на наличие деформаций и повреждений визуально. По визуальному осмотру структурные элементы, не имеющие деформаций, могут считаться

качественными и могут продолжать использоваться; если структурные элементы имеют явные деформации или повреждения, они обрабатываются как бракованные. Если деформация или повреждение незначительные и могут быть исправлены, их необходимо отремонтировать, после чего провести проверку, чтобы подтвердить соответствие требованиям по эксплуатации и качеству, только тогда их можно считать качественными. Структурные элементы с серьезными деформациями и повреждениями, которые подтверждены как непригодные для ремонта, обрабатываются как отходы.



2 Восстановление структурных элементов

В соответствии с записями проверок тщательно проверьте трещины и отклонения сварных швов на каждом элементе конструкции в соответствии с требованиями чертежей.

В соответствии с требованиями "Комплексного технического руководства по горным работам" и "Стандартов качества проверки и капитального ремонта электромеханического оборудования угольных шахт" будет проведен комплексный капитальный ремонт.

● Часть ремонта структурных элементов фактическая фотография



Ремонт верхних балок с помощью сварки



Ремонт защитной панели



Ремонт передних и задних шатунов



Ремонт шасси

Ремонт домкратной колонны и цилиндра

Ремонтный технологический процесс

1. Очистка

Инструменты для промывки и очистки внешней поверхности, чтобы обеспечить хорошие условия для последующей идентификации и осмотра.

2. Демонтаж и сортировка

Различные колонны, домкраты и цилиндры разбираются в порядке демонтажа, с использованием специального оборудования.

Теперь направляющая втулка, центральный цилиндр (поршневой шток) и шток (или удлинитель) полностью отделены от центрального цилиндра,

Снимите различные уплотнения, направляющие и мелкие металлические детали со штока и направляющей втулки.

3. удаление ржавчины, очистка и ремонт арматуры

① Внешняя поверхность цилиндра: Удалите плавающий уголь и ржавчину на внешней поверхности цилиндра. Используйте очистительную машину высокого давления для очистки, а затем используйте электрическую шлифовальную машину для удаления оставшейся плавающей ржавчины, внутренняя стенка корпуса цилиндра с внутренней стенкой полировочной машины для полировки, полностью удалить плавающую ржавчину на внутренней стенке, чтобы улучшить шероховатость внутренней стенки, чтобы удовлетворить требования сборки, после обработки, внутренняя стенка корпуса цилиндра покрыта маслом, чтобы сделать антикоррозийную обработку.

② Пазы центрального цилиндра, живая колонна, внутренняя часть внешнего цилиндра и внутреннее отверстие верхнего и нижнего фитингов: используйте дизельное масло для очистки всех отверстий деталей, втягивающих пазов, нижней части резьбовых отверстий и внутренней стенки корпуса цилиндра, и, наконец, используйте пистолет высокого давления для их тщательной очистки.

③ Направляющая втулка и металлические мелочи: очистка повторно используемых направляющих втулок, металлических мелочей, направляющих и т.д. Очистка, после чего с помощью электрической полировальной машины очищаются канавки, а затем для обработки от ржавчины используется дизельное топливо (или эмульсия).

4. Идентификация и ремонт деталей

Цилиндр: измерьте размер внутренней стенки цилиндра и замените цилиндр новыми деталями, если он сильно деформирован или не может быть гарантированно в пределах допустимого диапазона. Материал цилиндра - 27SiMn, отремонтируйте сварку поврежденных ножек и замените поврежденное седло разъема и жидкостную трубку. Если на внутренней стенке ствола цилиндра имеются ржавчина, деформация, большая точечная коррозия, подъем цилиндра и другие дефекты, превышающие стандарт, сначала проведите низкотемпературную обработку железа, а затем проведите расточку ствола цилиндра, чтобы восстановить его в соответствии с первоначальными требованиями конструкции.

② цилиндр, шток, поршень: колонка, домкраты и уплотнения с поверхности должны быть неповрежденным хромированным слоем, не допускается наличие механического истирания, отслаивания, царапин, или должно быть восстановлено покрытие. Если покрытие имеет коррозию, царапины и кровоподтеки, превышающие стандарт, оно должно быть повторно покрыто. Шток поршня слегка согнут для рихтовки, а затем повторно покрыт лаком. Если изгиб слишком велик для выпрямления, замените его на новый.

③ Поршень: на внутренней и внешней поверхности поршня не должно быть задиров, деформаций, незначительных повреждений поршня, с помощью масляного камня, напильника, наждачной бумаги произведите ремонт. Местные повреждения являются серьезными и подлежат замене на новые детали.

④ направляющая втулка: внутренняя и внешняя поверхность направляющей втулки и резьбовые части не должны иметь задиров, деформаций, незначительных повреждений направляющей втулки, с помощью масляного камня, напильника, наждачной бумаги. Местные повреждения являются серьезными и подлежат замене на новые детали.

Стандарт проверки: Строго в соответствии с требованиями к проверке деталей с покрытием. Допуск измеренного блока цилиндров, направляющей втулки и других деталей должен быть в пределах требований по использованию, чтобы обеспечить процент прохождения деталей, передаваемых сборочной бригаде, выше 98%.

5. Сборка цилиндра, испытание

Собранные цилиндры проверяются на комплексном испытательном стенде колонного домкрата, а все колонны и домкраты проверяются в соответствии с "MT97-92 Технические условия гидравлического опорного домкрата" и "MT313-92 Технические условия гидравлической опорной колонны".

● Ремонтный участок реальный снимок



Зона демонтажа
цилиндров



Зона очистки
цилиндров



Выпрямление штока
поршня Ремонт



Ремонт блока
цилиндров



Обработка токарным
станком для масляных
баков



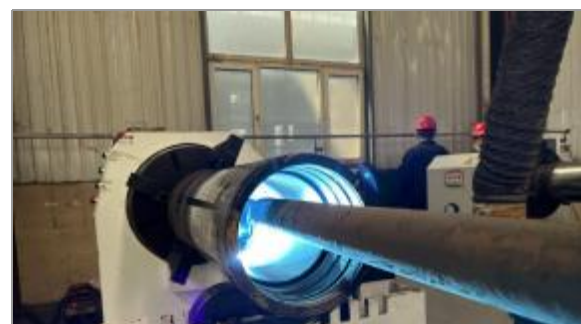
Обработка
внутреннего
отверстия
масляного бака

● Ремонт внутренней стенки масляного бака, лазерное наплавление поверхности

● Процесс нанесения покрытия на колонну и шток поршня



Автоматическая
облицовка
внутренних стен



Высокоскоростная
плавка меди внутри



Лазерная
облицовка колонн



Высокоскоростное
лазерное наплавление
покрытия

● Шток поршня, полировка колонны
реальное фото



Полировка штока
поршня



Полировка штока
поршня

Технологический процесс гальванического комплекса:

- ① Предварительно обработайте поршневой шток, удалив масло и ржавчину, чтобы обеспечить чистоту поверхности основного материала.
- ② Подсоедините поршневой шток к подвеске, чтобы во время процесса нанесения покрытия на него подавалось напряжение.
- ③ Поместите приспособление и поршневой шток в ванну для нанесения гальванического покрытия, чтобы нанести слой хрома.
- ④ Пассивируйте и запечатывайте слой покрытия, чтобы улучшить коррозионную стойкость слоя покрытия.

Проверка качества:

Качество покрытых поршневых штоков проверяется на внешний вид, толщину, твердость и коррозионную стойкость.



Ремонт штифтовых деталей

1 Проверка деталей

Тщательно проверьте состояние всех штифтов, подтвердите, что они в порядке. Проведите утилизацию штифтов, у которых наблюдаются следующие ситуации:

Утилизация.

- ① Механические повреждения, которые нельзя восстановить;
- ② Появление трещин на поверхности;
- ③ Зазор между штифтом и отверстием увеличивается, что не соответствует требованиям относительного движения деталей;
- ④ Если износ или коррозия поперечного сечения штифта достигает 5% от первоначального размера, он подлежит утилизации;

2 исправления

Поверхностная коррозия не является серьезным штирь, может быть дробеструйной обработки или шлифования удаления ржавчины лечения, после удаления ржавчины должны быть

Поверхностное цинкование, пассивация должны быть проведены для предотвращения продолжения коррозии и влияния на эксплуатационные характеристики;

Ф60 над штифтом, износ более 3% может быть сварка заплата, поворот для восстановления первоначального размера, изгиб может быть сформирован

Утилизируйте и сдавайте в металлолом более 10 процентов.



Гидравлическое управление и ремонт клапанов



Зона ожидания ремонта



Коррекция клапанов



Очистка от ржавчины



зона испытаний



ремонтная зона



зона готовой продукции

Кронштейн в сборе для стойки

1 Подготовка работа

Детальный осмотр перед сборкой для проверки готовности деталей, подтверждение качества ремонтных и новых приобретенных деталей. Проведите подготовку к сборке. В соответствии с топографией мастерской, база будет расположена аккуратно в одну линию, чтобы облегчить плавный ход последующей сборки и тестирования экспериментов.

2 сборка и установка

1. Установка передней балки в сборе

① Подъем фронтальных балок, балок, балок расширения, плит прогона и домкратов балок расширения и домкратов прогона.

② Подсоедините основание и нажимную плиту, переднюю толкающую штангу и задний толкающий домкрат и т.д., установите обратный клапан, рабочий клапан и соедините рабочий клапан и групповой контур гидравлического обратного клапана.

2. Монтаж кровельной балки

Сборка балки крыши, фронтальной балки и балки расширения, сборка планки бандажа, установка соответствующих аксессуаров, подъем крыши

Балка в сборе подключена к гидравлическим контурам.

3. Установка задней балки в сборе

Поднимите домкраты хвостовой балки и соедините штифтами балки крыши и домкраты хвостовой балки; поднимите комплект хвостовой балки

Подключите гидравлические контуры. Поднимите заднюю дверь в сборе и соедините балку крыши с задней дверью с помощью шарнирного пальца.

4. проверка деталей

Установите оставшиеся гидравлические компоненты и подключите оставшиеся гидравлические контуры, тщательно проверьте установку каждого компонента, чтобы убедиться в отсутствии пропусков, неправильных соединений, обратных соединений и т.д., а также в том, что все разъемы контура высокого давления заблокированы.

● Часть реальной фотографии места сборки кронштейна



Окраска, осмотр

1 Покраска поверхности подставки

Различные части шахтной крепи должны быть покрыты одним слоем грунтовки и одним слоем верхнего покрытия, при этом не допускаются потеки краски.

Толщина сухой пленки каждого слоя краски составляет 25-35 мкм, а общая толщина сухой пленки краски - не менее 50 мкм. После монтажа и ввода в эксплуатацию необходимо повторно нанести верхний слой краски, а поврежденные при монтаже детали следует отремонтировать перед нанесением краски.

В грунтовочном и промежуточном лакокрасочном покрытиях не допускается наличие дефектов, таких как проколы, пузыри, трещины, отслоение, свисание, потеки и т.д., а верхнее покрытие должно быть ровным, ярким и цельным.



2 Визуальный осмотр

Все соединительные элементы, крепежные детали соответствуют требованиям оригинальной конструкции, не отсутствуют детали, используется

Правильный и надежный; характеристики шланга соответствуют требованиям дизайна, подключен правильно и надежно, висит аккуратно и в соответствии с оригинальным стилем рамы, свободный конец шланга на пластиковом пылезащитном кольце.

3 Тестирование действий после сборки

1, проверка герметичности

Когда кронштейн поднят в верхнее положение и достигнуто номинальное давление. Прекратите подачу жидкости на 2 минуты, чтобы проверить эффективность уплотнения при давлении насоса и низком давлении.

2. Поддержка теста производительности

Сделайте кронштейн поднимается 2/3 хода, насос высокого давления непрерывно в каждую колонну около 100 мл/мин поток в колонну, так что предохранительный клапан слива 2 ~ 3 раза, определение максимального рабочего давления колонны значение

3. Проверка на сцепление и сцепление



Стенд для
испытания
давления на
кронштейне



Испытание на
перемещение
блокировки

Квалификация на ремонт гидравлических стоек

矿用设备检修资质证

证书编号: MJX (2021) 0722号

企业名称: 大同市同华矿机制造有限责任公司

生产地址: 大同市开发区装备制造产业园区

设备名称: 液压支架

有效期限: 2021年03月29日至2025年03月28日

须知

- 1.《矿用设备检修资质证》不得涂改、伪造、转让,以及向无资质单位非法提供。
- 2.持证人应在证书规定范围内开展矿用设备检修。
- 3.证书有效期五年,届满三个月前,企业可提出换证申请。
- 4.资质证内容发生变化或持证单位注销,持证人应向中机维修矿用设备分会申请变更或办理注销登记。
- 5.持证人应遵守国家相关的法律法规,不得违法从事经营活动。

中国机电装备维修与改造技术协会矿用设备分会

发证日期: 2021年03月29日

年	月	日
2021	3	29

矿用设备智能化改造资质证

证书编号: MGZ (2024) 0071号

企业名称: 大同市同华矿机制造有限责任公司

生产地址: 大同市开发区装备制造产业园区

设备名称: 液压支架电液控制系统(限不改变安全性能)

有效期限: 2024年04月12日至2025年04月11日

须知

- 1.资质证不得涂改、伪造、转让,以及向无资质单位非法提供。
- 2.持证人应在证书规定范围内开展矿用设备智能化改造。
- 3.证书有效期三年,届满三个月前,企业可提出换证申请。
- 4.资质证内容发生变化或持证单位注销,持证人应向中机维修矿用设备分会申请变更或办理注销登记。
- 5.持证人应遵守国家相关的法律法规,不得违法从事经营活动。

中国机电装备维修与改造技术协会矿用设备分会

发证日期: 2024年04月12日

年	月	日
2024	4	12

矿用设备检修资质证

证书编号: MJX (2024) 2205号

企业名称: 大同市同华矿机制造有限责任公司

生产地址: 大同市开发区装备制造产业园区

设备名称: 液压支架电液控制系统

有效期限: 2024年04月12日至2029年04月11日

须知

- 1.《矿用设备检修资质证》不得涂改、伪造、转让,以及向无资质单位非法提供。
- 2.持证人应在证书规定范围内开展矿用设备检修。
- 3.证书有效期五年,届满三个月前,企业可提出换证申请。
- 4.资质证内容发生变化或持证单位注销,持证人应向中机维修矿用设备分会申请变更或办理注销登记。
- 5.持证人应遵守国家相关的法律法规,不得违法从事经营活动。

中国机电装备维修与改造技术协会矿用设备分会

发证日期: 2024年04月12日

年	月	日
2024	4	12

矿用设备检修资质证

证书编号: MJX (2024) 2204号

企业名称: 大同市同华矿机制造有限责任公司

生产地址: 大同市开发区装备制造产业园区

设备名称: 液压支架用阀

有效期限: 2024年04月12日至2029年04月11日

须知

- 1.《矿用设备检修资质证》不得涂改、伪造、转让,以及向无资质单位非法提供。
- 2.持证人应在证书规定范围内开展矿用设备检修。
- 3.证书有效期五年,届满三个月前,企业可提出换证申请。
- 4.资质证内容发生变化或持证单位注销,持证人应向中机维修矿用设备分会申请变更或办理注销登记。
- 5.持证人应遵守国家相关的法律法规,不得违法从事经营活动。

中国机电装备维修与改造技术协会矿用设备分会

发证日期: 2024年04月12日

年	月	日
2024	4	12

矿用设备配件生产资质证

证书编号: MPS (2022) 0420号

企业名称: 大同市同华矿机制造有限责任公司

生产地址: 大同市开发区装备制造产业园区

配件名称: 液压支架用立柱

有效期限: 2022年10月07日至2027年10月06日

须知

- 1.《矿用设备配件生产资质证》不得涂改、伪造、转让,以及向无资质单位非法提供。
- 2.持证人应在证书规定范围内开展设备配件生产。
- 3.证书有效期五年,届满三个月前,企业可提出换证申请。
- 4.资质证内容发生变化或持证单位注销,持证人应向中机维修矿用设备分会申请变更或办理注销登记。
- 5.持证人应遵守国家相关的法律法规,不得违法从事经营活动。

中国机电装备维修与改造技术协会矿用设备分会

发证日期: 2022年10月07日

年	月	日
2022	10	07

矿用设备检修资质证

证书编号: MJX (2024) 2203号

企业名称: 大同市同华矿机制造有限责任公司

生产地址: 大同市开发区装备制造产业园区

设备名称: 液压支架用立柱、千斤顶

有效期限: 2024年04月12日至2029年04月11日

须知

- 1.《矿用设备检修资质证》不得涂改、伪造、转让,以及向无资质单位非法提供。
- 2.持证人应在证书规定范围内开展矿用设备检修。
- 3.证书有效期五年,届满三个月前,企业可提出换证申请。
- 4.资质证内容发生变化或持证单位注销,持证人应向中机维修矿用设备分会申请变更或办理注销登记。
- 5.持证人应遵守国家相关的法律法规,不得违法从事经营活动。

中国机电装备维修与改造技术协会矿用设备分会

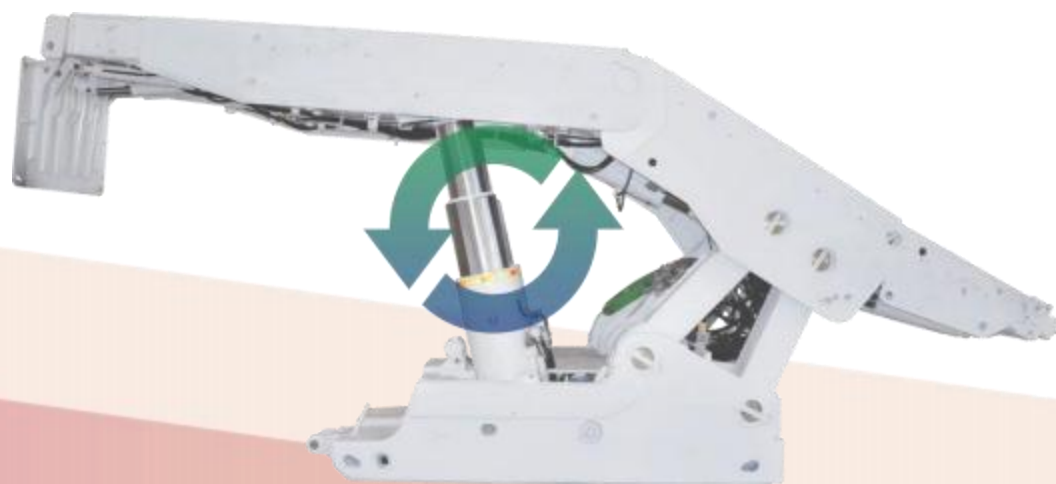
发证日期: 2024年04月12日

年	月	日
2024	4	12

Сертификат стандарта безопасности гидравлического кронштейна



Модернизация гидравлических опор



Назначение модернизации гидравлической опоры

Программа модернизации гидравлических креплений в основном включает в себя оптимизацию и модернизацию существующих гидравлических креплений, чтобы

Повышение производительности, безопасности и эффективности при одновременном снижении энергопотребления и эксплуатационных расходов.

Улучшение несущей способности и устойчивости гидравлической опоры для адаптации к сложным геологическим условиям и высокой прочности.

Требования к добыче угля.

Сокращение потребления энергии и ресурсов, повышение производительности и снижение производственных затрат за счет обновления. Улучшение

Безопасность работы гидравлической крепи, для обеспечения безопасности жизни операторов угольной добычи.

Анализ текущей ситуации

Со временем детали могут изнашиваться, разрушаться и терять свои эксплуатационные характеристики.

В ранних конструкциях могли не использоваться передовые технологии, что делало их неэффективными и небезопасными. Техническое обслуживание и ремонт сложных гидравлических опор затруднены, что увеличивает эксплуатационные расходы.

План преобразования

Разработать программу модернизации для решения проблем с существующими гидравлическими креплениями, включая, но не ограничиваясь этим:

- ① Замените или отремонтируйте несущие конструктивные элементы, такие как протекторы, защитные сетки, зажимы, клапанные пластины и т.д., чтобы убедиться, что они соответствуют требованиям для использования.
- ② колонный домкрат для калибровки, хромирования, замены новых деталей, чтобы убедиться, что он может свободно растягиваться, не заклинивать, не пропускать жидкость.
- ③ Отремонтируйте или замените клапаны, такие как главный клапан, клапан гидравлического управления и т.д., чтобы убедиться, что действие чувствительно, нет шума, нет явления потока жидкости.
- ④ Замените новые детали, включая все виды болтов и гаек, шплинты, D-образные штифты, быстроразъемные соединения и т.д., чтобы соответствовать требованиям сборки кронштейна.



Модернизация структурных компонентов



Модернизация электрогидравлического управления



Замена колоночного домкрата



Замена комплектующих

Производство колонных домкратов и цилиндров



● Презентация продукта

Большинство гидравлических опорных домкратов являются однителескопическими двойного действия. Используются в гидравлических опорах в основном для завершения толкания, Боковой толчок, защита банды, баланс, защита от падения, регулировка рамы и другие функции. Диаметр цилиндра ф63, ф80, ф100, ф125, ф140, ф160, ф180 мм, ф200 мм и другие размеры, рабочая среда - эмульсия, экологически чистая, отличная производительность, надежное качество.

Домкрат состоит из узла поршневого штока, компонентов цилиндра, узла направляющей втулки и уплотнений. Узел поршневого штока состоит из поршневого штока, поршня, уплотнения, направляющего кольца, направляющего кольца поршня и неподвижного соединения.

● Сорт и спецификация

В соответствии с использованием точек, гидравлические опорные домкраты можно разделить на подвижные домкраты, домкраты с передней балкой, домкраты с телескопической балкой, балансировочные домкраты, домкраты с боковым толчком, домкраты с регулируемой рамой, домкраты против опрокидывания, домкраты против скольжения, домкраты для охраны и так далее.

● гидравлический домкрат, диаметр цилиндра, Серия диаметра колонны

диаметр цилиндра (mm)	Серия диаметра колонны (mm)
250、230、200、180、160、140、125、105、100、80、63	240、220、190、185、170、160、150、130、120、105、85、70、65、45



● Преимущество продукта

1, выбор крупных сталелитейных заводов отличные бесшовные стальные трубы, растяжение, степень выхода значительно увеличилась, качество, удовлетворить потребности тяжелых транспортных средств без давления.

2, я выбираю пломбы компании, после многих лет тестирования доказал, что производительность стабильна, долгий срок службы, огромное количество пользователей единогласно признали!

3, компания занимается производством гидравлических цилиндров уже более десяти лет, накопила богатый опыт в производстве отечественных и зарубежных проверенных поставщиков материалов, цель достичь национальной популярности бренда гидравлических цилиндров.

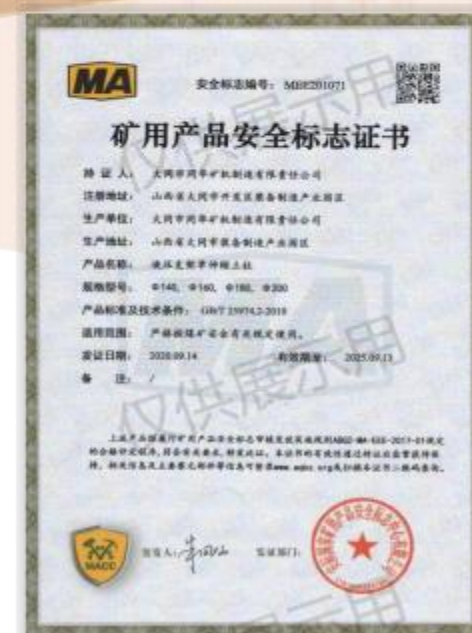
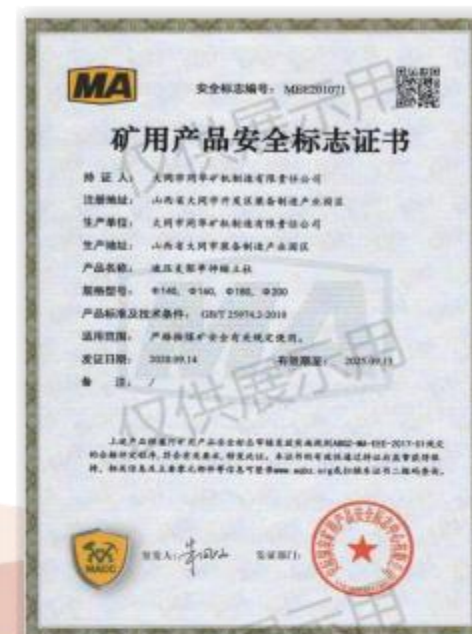
● Тысяча фунтов колонн, производственная линия масляных цилиндров



● Демонстрация готовой продукции



● Сертификат безопасности угля для продукции домкратной колонны



Партнеры



послепродажное обслуживание /

Компания придерживается руководящей идеологии "все вокруг пользователя, все ради пользователя", и настаивает на том, чтобы "весь процесс оф. Внимания, сервиса с сердцем" философия бизнеса, и стремимся развивать практические, стабильные и надежные в соответствии с требованиями клиентов, ведущие технологии, экономичные и практические решения продукта, и своевременное отслеживание дизайна, производства, монтажа, ввода в эксплуатацию, обслуживания всего процесса, чтобы стать надежным долгосрочным партнером.

Мы обещаем, что наша служба поддержки ответит на ваши запросы по предпродажному, продажному и послепродажному обслуживанию в течение 24 часов!

Предпродажный

Среднесрочное
послепродажное
обслуживание

Послепродажное
обслуживание

