



LQ-T200D型多功能液压脱模器

使 用 说 明 书

浙江辰鑫机械设备有限公司

ZheJiang ChenXin Machine Equipments Co.,Ltd.

一、适用范围

本系列多功能液压脱模机适用于土工击实试件、马歇尔击实试件和无侧限抗压试件的脱出。采用交流液压动力单元和国际流行的G型齿轮泵。具有结构紧凑、脱力大，低噪音，操作简洁，稳定可靠，外形美观等特点，是目前国内最先进的机型。

二、主要技术参数

1、额定电压：AC380V 50Hz (三相四线，须按要求接入零线)

2、电机：AC380V三相0.75KW

3、电磁阀：AC220V 双向电磁阀

4、油泵：G型齿轮泵

5、油箱：额定容量8L

6、设计压强：16MPa

7、升降速率：约90mm/min

8、最大脱模高度：240mm

9、脱模规格： $\phi 100$ 、 $\phi 150$ （土工击实仪）

$\phi 50$ 、 $\phi 100$ 、 $\phi 150$ （无侧限压实试件）

$\phi 101.6$ 、 $\phi 152.4$ （马歇尔击实仪）

注： $\phi 50$ 相应的顶块板为选配件，特殊规格可定制

三、使用方法

3.1 调试

3.1.1 本机所需标准电源规格为380V、50Hz（定制单相电机的为220V、50Hz）的三相四线供电，第四线必须为零线（供仪器内部的电磁阀使用）。接通好电源后送电。

（调试时请注意，如果第四线是接地线，未装漏电保护器指示灯也会亮，装有漏电保护器会跳闸）。此时可通过扭动控制旋钮，选择上升或下降，油泵和电磁阀将联动，从

而产生上升或下降动作。

3、1、2接通电源后，按控制面板的上升钮，在机器正常的情况下，应能看到活塞徐徐上升，如果20S后活塞还没上升，说明很有可能供电电源相序不对导致油泵反转了或零线不对导致电磁阀没有动作。此时，只需切断电源，检查零线或把电源线任意两根相线互相换一下接线位置重复，调试步骤即可。

3、1、3控制旋钮有三个档位，停止键为停止，上升（逆时针）油泵和电磁阀将同时工作，活塞上升；下降（顺时针）油泵和电磁阀将同时工作，活塞下降，相应的状态指示灯将同时点亮。

3、2脱模操作

3、2、1在试件平台上放置所需脱模试件规格相应的托板，上梁板固定好同样规格的顶板（从下往上拧内六角螺钉）。

3、2、2把度件放到下托板上，把按钮按到上升，在试件快要接触到顶板时停止上升，调整好试件和顶板之间同心度，继续上升，直到试件从试筒中脱出。

3、2、3此时，先停止活塞上升，并取下试件，把按钮按到下降，把活塞降至可方便取出试筒位置（即略低于下托板）后停止，完成一个试件的脱出。

3、2、4当天的操作完成后，断开整机电源，清理机器，做好下次继续使用准备。

四、注意事项

1、本机使用电源为三相四线，双色线接零线不可，接错，否则会损坏仪器。

2、在活塞上升到最高最低位置时，应及时将上升或下降控制旋钮打到中位，否则长时间会损坏动力单元和齿轮泵。

3、液压油推荐使用N46#抗磨液压油，在加油时应经过

30 μ m的过滤器过滤，常规的加油量为不低于60%不高于80%油箱有效容积，低寒地区，应换用低温抗磨液压油。

4、换油后开机动作时可能会出现爬升现象，此为油缸内进空气了，可连续上升下降到极限位置反复几次即可排除现象。

5、在夏季实验室温度不能稳定控制在25 $^{\circ}$ C以下时，持续使用本设备1小时以上请停止1小时，以便让电机有充足时间散热。

五、装箱清单

1、多功能液压脱模机主机：	1台
2、 ϕ 100顶块	1件
3、 ϕ 100托板	1件
4、 ϕ 100顶板	1件
5、 ϕ 150顶块	1件
6、 ϕ 50顶块（选配）	1件
7、 ϕ 50顶板（选配）	1件
8、说明书	1份
9、合格证	1份
10、装箱单	1份



浙江辰鑫机械设备有限公司 TEL:0575-82041755 82560888

上虞区104国道泾口工业区 E-mail: alvin@zjchenxin.com

FAX:0575-82519777 <http://www.zjchenxin.com>