

减少 QZYG 切纸机电磁离合装置锈化的几点意见

作者：赵俊光、孟学东

【内容提要】我厂一台 QZYG 切纸机在工作中出现不下刀现象，通过使用万用表测量相关电路，观察电磁离合部位，对电磁离合装置部分拆卸和清理、清除油污，故障得到排除，现筒要做一总结。

我厂一台 QZYG 切纸机在工作中出现不下刀现象，通过使用万用表测量相关电路，观察电磁离合部位，对电磁离合装置部分拆卸和清理、清除油污，故障得到排除，现筒要做一总结。

故障排除过程

(1) 用万用表测量裁切按键内电路，显示正常。

(2) 在机身前端电路中心控制位置以万用表相继对安全销接触器 KM7、裁切接触器 KM8、裁切限时继电器 KT2 等电路位置及安全销电磁阀 YV3、电磁阀 YV2 和电磁离合器 YC2 进行测试，均显示正常，但在实际测试过程中总是无法下刀。此时以平口螺丝刀在接触器 KM8 位置上接通回路，发现刀床可正常下切并归位。

(3) 检查并清理电磁安全插销。卸下电磁安全插销。先卸掉连接行程开关的两根单元线，拆除用以固定的六角螺杆，缓缓地从两端连接处抽出 3 组电路线（注意第 77 标记的电路线皮圈，谨防脱落），卸下电磁安全销。

对工作部位销体进行清理、清洁。在清理中，发现衔铁座内存在油腻、脏污、锈化等情况，以适量汽油对插销的压簧、螺杆、衔铁座等部位进行清理、擦洗。开机运行可正常下刀，同时发现安全销吸合的声音也有刚性的清脆感。

经验总结故障分析与排除

从彻底解决问题的角度来看，要减少电磁安全插销的锈化情况，要做到以下几点。

(1) 从声音上判断。若电磁销的声音出现异常，出现关机时插销螺杆无法锁定刀床的声音，就应检查插销的功能。

(2) 从润滑上保护。要保持合理的保养周期检测系统及仪器，保持机器的良好运转，就要注意电磁安全插销体和机身后端靠右位置机油加注点的连接情况，做好此加注点的润滑以及锂基脂润滑的正常保养。

(3) 从习惯上培养。一是从工作量上、从每一刀裁切的数目上控制，要尽可能避免超负荷、过载的情况出现；二是从机器本身考虑，不要使机器长期处于停滞状态，即使不工作也要使其周期性地工作几次冲程，防止有关部件锈蚀。

养成良好的开关机习惯，力戒违章蛮干，要注意开机时的顺序，注意关机时的“风泵停止钮-刀床功能选择开关-裁切换刀选择开关-主电机停止按钮-电源开关”的关机顺序版式设计，避免出现关机时的惯性滑刀。要定期检查安全部件，诸如电磁离合器的吸合、传动轮上电磁铁、制动环和摩擦环的状况，观察刀床拉杆保险螺钉等制动部件是否正常，避免出现安全事故。