

陕西龙门钢铁有限公司

轧钢厂高线

设 备 维 护 保 养 规 程

设备维护保养规程

序号	名 称	悬挂地点	数量	备 注
1	热送区设备维护保养规程	炉号班、6CS	2	附件 1
2	加热炉区设备维护保养规程	加热炉仪表室	1	附件 2
3	轧线减速机维护保养规程	钳一班值班室	1	附件 3
4	高速区设备维护保养规程	精装班值班室	1	附件 4
5	轧机设备维护保养规程	轧线值班室	1	附件 5
6	集卷区设备维护保养规程	8CS、9CS	2	附件 6
7	PF 线区域设备维护保养规程	钳二班值班室	1	附件 7
8	打包机维护保养规程	10CS、11CS	2	附件 8
9	盘卷称重设备维护保养规程	12CS	1	附件 9
10	卸卷设备维护保养规程	13CS、14CS	2	附件 10
11	飞剪维护保养规程	钳一班、精装班值班室	2	附件 11
12	液压系统维护保养规程	高线液压班值班室	1	附件 12
13	稀油系统维护保养规程	高线液压值班室	1	附件 13
14	机加设备维护保养规程	机加一、二班值班室； 机加三班值班室； 机加四、五班值班室	3	附件 14
15	过跨车维护保养规程	装配一班值班室； 装配二班值班室	2	附件 15
16	起重设备维护保养规程	机加一、二班值班室； 机加四、五班值班室； 装配一班值班室； 维修班值班室； 装配二班值班室；	5	附件 16
17	液压站、换辊设备维护保养规程	装配一班；装配二班	2	附件 17

目 录

附件 1

热送区维护保养规程

1、天天检查热送辊道、入炉辊道底座地脚螺栓、侧导板固定螺栓及其它连接螺栓的紧固情况，如有松动，应及时解决。

2、定期检查辊道轴承座润滑状况、辊道轴承座的水冷供排水状况，每月一次。

3、检查辊道身表面的磨损，裂纹及拉毛状况，每周一次。

4、减速电机的齿轮箱应每 6 个月打开一次，检查齿轮磨损情况及更换润滑油，齿轮箱的密封件也应定期更换。

5、每周清扫一次热送辊道、提高台架、入炉辊道下氧化铁皮。

6、每 3 个月检查一次热送辊道、入炉辊道联轴器的磨损情况。

7、天天检查推钢机底座地脚螺栓是否松动；推钢杆是否发生变形；液压缸应工作灵敏可靠且无漏油现象，液压缸是否同步，有无漏油情况，若发现问题应及时解决。

8、天天检查剔废装置推钢机底座地脚螺栓是否松动；液压缸应工作灵敏可靠且无漏油现象，液压缸是否同步，有无漏油情况；推钢小车是否运转正常。

9、提高台架各连接螺栓不得松动；减速机运动正常无噪音，油位不应低于油标下限；检查链条、链轮，保证传动平稳，链条松紧限度适宜，且经常给链条涂润滑油。

10、平托装置是否运转平稳，有无抖动现象，若出现上述问题应及时联系钳工对拨杆装置进行更换；定期对平托装置小轴进行加油润滑，每周一次；

11、冷坯台架拨爪是否损坏，轨道压板螺栓是否紧固，液压缸应工作灵敏可靠且无漏油现象，液压缸是否同步，有无漏油情况。

附件 2

加热炉区设备维护保养规程

1、保持炉体清洁，发现有杂物或脏东西在炉上（涉及炉顶）应及时清理。

2、操作人员要经常检查炉墙、炉顶是否完好，假如发现膨胀缝过大、串火等情况要及时用解决，以免问题扩大。

3、钢坯入炉时，注意不要装弯钢（变形严重钢坯不允许入炉），及时翻钢，以免刮坏炉墙。

4、严格执行操作规程，避免炉温过高烧坏炉顶。

5、如发现炉墙局部烧坏，应运用停炉检修机会修好。

6、使用二至三年后，运用检修机会对炉体钢板（包炉钢板）刷漆一次，以免炉体钢板受腐蚀锈坏。

7、定期（正常为半年）对炉内氧化铁皮清理。

8、操作人员要经常检查加热炉风机、风管、蒸汽管道是否有泄漏现象，阀门是否有锈死现象，发现上述问题及时解决。

9、坚持风机的正常点检和润滑制度。严格按照点检表的设立进行点检。每班对风机各部位点检一次，有异常情况及时采取措施并上报。

10、经常检查汽化冷却系统、汽包压力、水位及温度显示，保持汽包正常水位，做到不断水，不漏水，发现问题及时解决。

附件 3

轧线减速机维护保养规程

1. 检查各部螺栓，保证联接牢固可靠。
2. 经常观测稀油润滑油流量指示器的工作情况，保证油路畅通，油的压力、流量充足，且管道、阀门、密封处及各结合面不得有渗漏现象。
3. 经常检查轴承工作情况，不得有发热、松动及严重磨损、异常噪音，发现问题及时解决。
4. 检查齿轮工作情况，保持其传动平稳，经常打开观测盖，检查齿面接触、磨损是否正常，润滑油喷管上每个扁槽是否所有畅通，发现问题及时解决。
5. 通过各润滑点进口处油流指示器检查油流量情况，现场调定值如下：
粗轧减速机：压力继电器压力 $\geq 0.15\text{MPa}$ 为正常。
中轧减速机：压力继电器压力 $\geq 0.15\text{MPa}$ 为正常。
预精轧减速机：压力继电器压力 $\geq 0.15\text{MPa}$ 为正常。
6. 用手触摸检查轴承（瓦）温度，手触摸瓦座或端盖 3 秒左右无烫感为正常，温度过高时应立即向车间报告。
7. 用听针接触轴承（瓦）座听运动声音，无异常噪音为正常，声音异常时应立即向上车间报告。

附件 5

轧机设备维护保养规程

1. 执行润滑“五定”原则（定点、定人、定期、定质、定量），保证轧机各润滑部位处在良好润滑状态。
2. 检查轧机调整装置（压下、压下、轴向定位、侧压），保证调整灵活，定位可靠。
3. 检查横梁导卫装置是否完好，横梁与轧机，横梁导卫装置，其固定位置是否对的，牢固。
4. 检查水冷却装置是否齐全，冷却水管是否畅通，水压、水量是否充足。
5. 每次装辊前必须给轴承座加足专用润滑脂。经常对轴承润滑情况进行检查，随时补足专用润滑脂。
6. 检查轴承座密封情况，防止水或氧化铁等杂物掉进轴承箱。

7. 检查冷却水路，保证管道畅通，冷却良好，保证轴承最高温度不超过 50℃。
8. 检查轴承座各零件是否齐全完好，连接螺栓是否齐全、坚固、防止窜辊。
9. 工作过程中检查轴承是否有发热、振动、异常噪音等现象，发现问题及时解决。
10. 万向联接轴应随时检查磨损情况，发现问题，及时解决。
11. 工作中检查是否有异常声响，发现问题及时解决。
12. 检查安全罩等安全装置是否安全可靠。

附件 4

高速区设备维护保养规程

- 1、每日检查轧机是否有异响，点检联轴器是否有异响及发热现象、联轴器螺栓是否松动。
- 2、检查预精轧传动箱密封处和连接法兰是否有大量漏油迹象，轻微的渗漏是允许的，但应擦干净，听听是否有来自齿轮或轴承的异响。

3、检查预精轧辊箱面板油气润滑 PU 管是否掉落，保证各润滑点处在良好润滑状态。

4、天天检查辊箱、锥箱结合面是否存在漏油现象，如有稀油泄露，应择机更换双唇及 O 型密封圈。

5、天天应检查齿轮箱，试听齿轮和轴承有无异响，检查轴承处箱体温度

6、每班巡视润滑油压力、流量、冷却水压力，不得低于规定值。

7、对于精轧机组 10 个轧机要每班进行两次振动测量，规定振动值 ≤ 4.5 mm/s，如大于此标准时，需注意观测其发展趋势并及时告知值班长。若振动在一个较高的振动值范围内保持稳定，可继续维持生产。

8、生产过程中如出现精轧机组故障报警时，维护人员需作认真、仔细地检查确认后方可批准继续转车。

9、检查过程中发现辊箱参数已严重超标，应立即更换辊箱。

10、天天检查夹送辊电磁阀是否完好、气路、水路是否通畅，发现问题应及时解决。

11、天天检查吐丝机入口导管磨损情况，磨损严重时应及时进行更换。

12、运营过程中检查吐丝机震动情况，若发现震动加剧，应停机检查吐丝管安装是否牢固、查看吐丝锥与空心轴间螺栓连接是否紧固。

13、天天定期检查活套辊子磨损情况、辊子油气润滑是否通畅，并针对具体情况及时进行更换维护。

附件 6

集卷区设备维护保养规程

- 1、每班检查盘卷成型室插板动作是否灵活，保证过钢期间插板活动无卡滞。
- 2、定期检查风冷线链条及链轮，保证链条、链轮传动稳，保证链条润滑到位无干涩。
- 3、检查双芯棒转动情况，保证双芯棒转动过程平稳无冲击，检查机械挡块是否松动脱落。
- 4、定期检查双芯棒底盘螺栓及轴承润滑情况，保证螺栓紧固无松动，轴承润滑管道无堵塞。
- 5、检查托盘链条及滑轨润滑情况，定期润滑保证无干涩现象。
- 6、每半年检查减速机油位，必要时加油或换油(运营大约 600 小时后第一次换油，以后的换油大约 500 小时，最长不得超过去 18 个月)。
- 7、检查运卷小车移动是否平稳，车轮磨损情况，保证小车移动平稳无阻滞；定期检查、紧固小车轨道螺栓。

附件 7

PF 线维护保养规程

- 1、定期检查风冷线风机联轴器、风机轴承箱底座螺栓，保证转子转动平稳、轴承座震动 $\leq 4.5\text{mm/s}$ 。
- 2、检查风机风门开闭是否灵活、到位，检查风室软连接是否漏风，保证风机冷却效果良好；
- 3、定期检查承载轨道过渡段、道岔处的磨损情况，检查直线滚子排辊子转动情况，保证 PF 线运转过程中弯道无卡链现象。
- 4、每班检查 PF 线滑架是否有变形并及时更换。
- 5、检查牵引链、承载小车承载轮磨损情况，检查导向轮是否缺失，保证 C 型钩移动过程中无卡钩现象。
- 6、检查驱动站耐磨条磨损情况，检查驱动链条是否润滑到位；每半年一次检查减速电机油位情况并及时更换齿轮油。
- 7、定期检查停止器、夹紧器、止退器和捕获器是否能灵活动作，若有卡滞及时进行解决。
- 8、定期对 PF 线储气罐进行排水，保证压缩空气干燥无水雾。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/077143121140006121>