崔庄煤矿单体液压支柱（悬浮式）维修技术协议（要求）

1. 单体支柱外部刷铁红防锈两遍，手把黑漆。
2. 单体支柱的检修全部解体，各部件清洗干净，零件装配前应仔细清洗，严禁用棉纱或棉织物擦拭密封面。更换损坏的零部件，对密封件和塑料件要全部更换。
3. 大修主要是修理油缸、活柱体、活塞、底座、手把、复位拉簧、顶盖缺卡爪的不准焊接。全面检查零部件尺寸密度、表面粗糙度等。
4. 普通单体支柱活柱体二硫化钼,悬浮活柱体镀铬。
5. 单体支柱的油缸易受到活柱回缩时带进的灰尘杂质，影响支柱的密封，所以修复油缸应使油缸内表面耐磨耐腐蚀，应采用电镀镀铜工艺方法进行。
6. 调直弯曲的支柱，调直度符合国家和煤炭行业标准（MT112.1—2006）活柱直线度。
7. 维修好的支柱，将内腔乳化液放尽。三用阀注液孔用塑料堵封好，以防脏污进入。
8. 在手把内侧焊接或采用其他方式固定不锈钢焊牌，编号按矿方要求（带CZ开头，后面编号按支柱类别编，提供编号范围）。
9. 所有支柱修理后逐根试验，试验标准按煤炭行业（MT112.1—2006）,必须在交还支柱时附带每根支柱的试验报告，矿方进行抽检。
10. 矿方负责支柱的装卸工作，修好的支柱必须用钢筋打好捆，在矿交货（每捆10根或15根）。

崔庄煤矿机电科

2023年4月19日