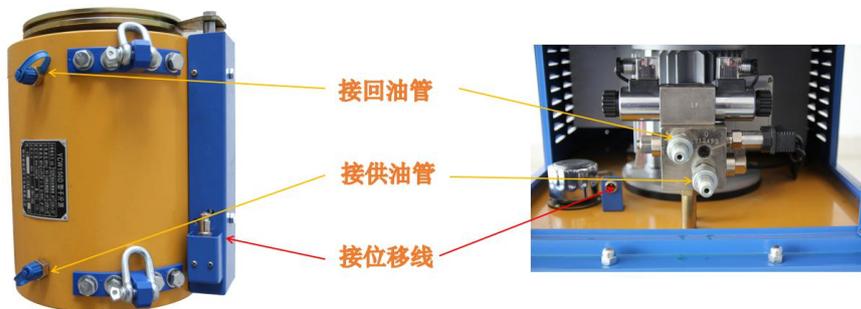


一、张拉前准备工作

- (1) 张拉数据（张拉力、伸长值、工艺参数）。
- (2) 限位板、工具锚、工具夹片必须配套使用。
- (3) 46号液压油（不少于160公斤；调试完油标刻度不低于80）。
- (4) 设备标定报告（监理认可）。
- (5) 张拉端有凹槽需要延长筒。
- (6) 电源线（ $3 \times 4\text{mm}^2 + 1 \times 2.5\text{mm}^2$ ）

二、设备调试

- 1、安装油管（放铜垫）、位移（如下图）
- 2、启动油泵：主/副机面板旋钮打单机状态下按油泵启动按钮，油泵启动二分钟即可。
- 3、供油：按油泵启动后按住供油观察千斤顶出顶速度、位移、漏油情况（供油到120mm）
- 4、回油：按油泵启动后按住回油观察千斤顶回顶速度、位移、漏油情况（回油到15mm）
- 5、自动调试：主/副机面板旋钮打联机状态下在主机手动操作界面输入“试机位移(100mm)”点“自动试机”直到张拉到位后点“顶复位”回程到位（观察位移传感器读数准确性、千斤顶同步性）。

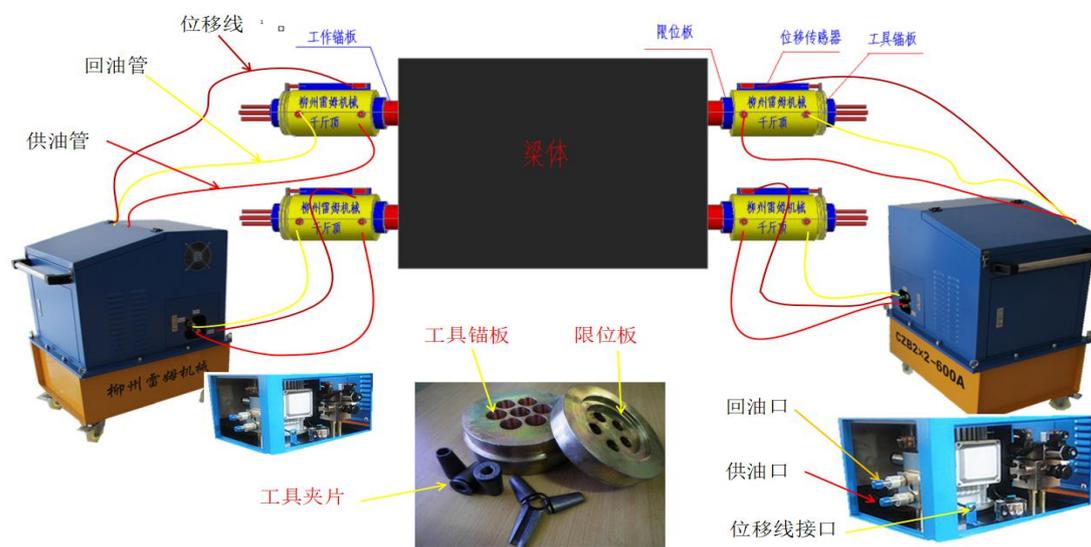


三、张拉施工

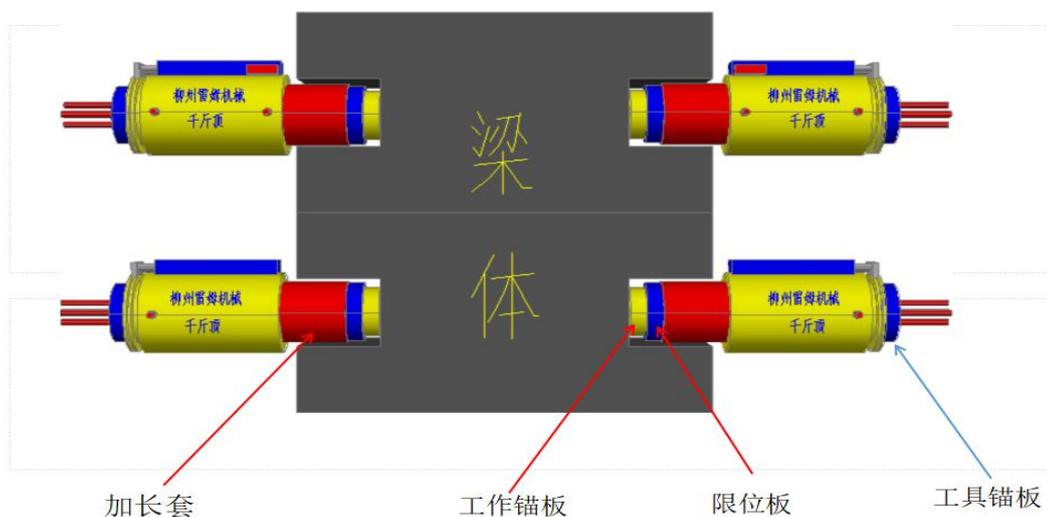
(一)、安装

- (1) 工作锚板：把工作锚板穿过钢绞线推至锚垫板止口。
- (2) 工作夹片：将工作夹片推至工作锚板孔打紧。
- (3) 限位板：将限位板凹槽面穿过钢绞线推至工作锚板。
- (4) 千斤顶：千斤顶穿过钢绞线推至限位板（限位板契合千斤顶凹槽）。
- (5) 工具锚板：把工具锚板穿过钢绞线推至千斤顶端凹槽（工具锚板孔涂退锚灵）。
- (6) 工具夹片：将工具夹片推至工具锚板孔，打紧（夹片受力均匀）。

安装图 1



安装图 2



(二)、操作步骤

主画面（如下图）

电脑的上位机（组态王）与主机通讯即显示“联网”即可上传张拉记录，显示“掉线”不可上传

显示“联网”既是主机与副机通讯，显示“掉线”既是不通讯

自动空载试机

第二步：输入工艺相关参数

第三步：设置张拉参数及自动张拉

第四步：上传数据、查看张拉记录

第一步：输入标定报告相关参数

自动张拉必须显示绿色既是主机联机，反之显示灰色

副机与主机自动张拉必须显示绿色既是副机联机，反之显示灰色

广西柳州雷姆预应力机械公司 2018.08.23 15:04:09

注意 事项 标定 方法 设备 信息 张拉 记录

电脑 主机 副机

手动 操作 工艺 设置 样板 设置 张拉 运行

	主1#顶	主2#顶	副3#顶	副4#顶
压力 MPa	0.0	0.0	0.0	0.0
位移 mm	0.0	0.0	0.0	0.0

主机设备状态

副机设备状态

油泵 联机 1#供油 2#供油

油泵 联机 3#供油 4#供油

过载 急停 1#回油 2#回油

过载 急停 3#回油 4#回油

2、设备信息界面（如下图）

千斤顶标定书回归方程的系数如 $F=38.974P-7.745$ 则系
 $a=1/38.974=0.02566$, $b=7.745/38.974=0.1987$, 若方程形式是
 $P=0.02354F-0.21$ 则系数 $a=0.02354$, $b=-0.21$

输入密码：76540123

根据标定报告输入设备出厂编号或压力传感器编号

根据标定报告配对输入千斤顶编号、型号

根据标定报告配对输入回归方程的“a”值、“b”

主机、副机设备信息 修改参数

主1#设备信息	主2#设备信息	副3#设备信息	副4#设备信息
主机1#编号	主机2#编号	副机3#编号	副机4#编号
0	0	0	0
对应千斤顶1编号	对应千斤顶2编号	对应千斤顶3编号	对应千斤顶4编号
0	0	0	0
千斤顶1型号	千斤顶2型号	千斤顶3型号	千斤顶4型号
系数 a1	系数 a2	系数 a3	系数 a4
0.000000	0.000000	0.000000	0.000000
系数 b1	系数 b2	系数 b3	系数 b4
0.000000	0.000000	0.000000	0.000000

回归方程式: $P=a*F+b$ (P_油压值单位Mpa; F_钢丝绳束张拉控制力单位KN)

方程有效期: 0 年 0 月 0 日至 0 年 0 月 0 日

3、工艺设置界面（如下图）

输入密码：76540123

根据设计工艺要求输入

固定参数如需修改请联系厂家

固定参数如需修改请联系厂家

根据设计工艺要求输入

选择“单次设置模式”

固定参数如需修改请联系厂家

根据现场实际情况输入

根据现场实际情况选择

系统工艺参数设置		修改参数	
第一级张拉 %	15	位移传感器量程 mm	225
第二级张拉 %	30	顶伸长极限 mm	195
第三级张拉 %	50	压力极限 Mpa	53
终张张拉 %	100	中间持荷时间 秒	30
超张 %	103	倒顶持荷时间 秒	120
卸荷 %	15	终点持荷时间 秒	300
安全停机 %	115	倒顶位移 mm	180
理论回缩量 mm	6.0	回程止点 mm	15
工作段钢绞线伸长量 mm	0.0	自动回程时间 秒	300
夹片回缩量 mm	0.0	位移平衡允差 mm	10

张拉模式: 1#\3#对拉 | 2#\4#对拉 | 1#\2#对拉 | 4顶对拉 | 单拉

超张模式: 手动超张 | 直接超张 | 是否测回缩 | 测回缩量 | 不测回缩量

4、样板设置界面

注意必须输入正确，否则影响张拉质量

注意必须选择正确

输完数据后点击“输入参数确认”

样板参数设置	
样板编号	1
梁类型	XL
孔道号	ZN1
孔道钢绞线根数	5
单根钢绞线张拉控制力 KN	193.5
钢绞线束张拉控制力 KN	967.5
线束理论总伸长量 mm	214
线束理论总伸长上限 mm	226
线束理论总伸长下限 mm	201
手动输入伸长量上下限	

张拉工艺: 一次终张 | 二次终张

6、记录查询、上传

(1) 张拉机与电脑联网后打开电脑的组态王。



1、打开组态王选择雷姆一泵二顶后双击“运行”
进入张拉监控界面，选择相应的张拉记录表



进入张拉监控界面后点击主机屏幕的主画面中张拉记录查询后点
击“记录上传”输入开始序号、结束序号。点击“开始上传”

