

# 干渣机托琨 干渣机 科成亿电力设备

产品名称	干渣机托琨 干渣机 科成亿电力设备
公司名称	青岛科成亿环保电力科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛胶州市北关工业园
联系电话	13553028220

## 产品详情

青岛科成亿环保电力科技有限公司单滚碎渣机：

定义一种炉渣、石块等物品的破碎设备。折叠编辑本段构成单辊碎渣机主要由驱动机构(电机、液力偶合器/联轴器、减速机)、碎渣机本体、底座框架和电控柜组成。

### 安装、使用和维护

1、gdgs型碎渣机带有行走轮，安装在固定轨道上，碎渣机，干渣机网带，并用支脚予以固定，单辊碎渣机，可满足用户不同工况要求，具体安装尺寸参见附图。

2、为使碎渣机长期正常连续运行，电厂碎渣机，减少固故障而产生的停机时间，发挥机器的--工作效率，必须做好使用和维护工作

该机的电控柜具有卡渣反转功能和自动停机保护功能。其“自控排障”与保护过程是：一旦碎渣机过载卡死，电控柜自动控制碎渣机交替正反转以排除卡阻；若正反转三次仍不能排障，则自动停转电机并发出警报。若电气控制失灵，则液力偶合器能避免电机“闷车”烧毁-电机带动偶合器输入端旋转不停(输出端被卡阻)而使偶合器迅速升温至油塞融化（125℃）而泄油卸荷；联轴器则采用弹性尼龙棒，尼龙棒收到巨大冲击时会断裂，从而保护设备正常运行

### 5.1 设备运行

5.1.1 运行前应确认设备完好无损，确定设备按手控或程控方式运行。干渣机按下列顺序启动：液压泵站启动——输送链、清扫链张紧——输送链驱动辊筒启动——清扫链驱动轴启动

5.1.2 液压泵站启动运行，液压张紧装置张紧到设定的输送链张紧压力范围（4.5~7.5

MPa) 和清扫链张紧压力范围 (2~3 MPa)。

5.1.3 启动输送链驱动辊筒电机，设定电机频率，输送链运行。从下表中可以看出，调高电动机的频率，输送链的运行速度提高，输渣量也相应增加。

电动机频率与干渣机输送链带速对照表电动机输入频率  
(Hz) 干渣机输送链运行速度 (m/min) 50.4100.8201.6302.4403.2504

5.1.4 启动清扫链电机，清扫链运行。

5.1.5 检查干渣机各部位的温度，在头部检测灰渣的温度，应低于 200  
。检查中间渣仓的渣温，渣温若低于 70 ，说明冷却风量偏大，应适当的封闭一些进风门。

青岛科成亿环保电力科技有限公司干渣机装配技术要求

### 3.1

干渣机的就位、安装：

3.1.1 干渣机的安装以锅炉渣斗的出口中心线为基准，干渣机，确定安装位置。

3.1.2 平台就位，并安装头部部分。

3.1.3 然后依次安装斜段、弯段、平段、尾段各部分。

3.1.4 各段箱体就位后，调整箱体的垂直度和直线度，使各托辊、头部驱动辊筒、尾部张紧辊筒处于水平位置。

3.1.5 各段中心线连线的直线度为 3/6000，从头部至尾部的中心线直线度为 8 mm。

3.1.6 各段调整完毕后，在各段的连接部位加装厚度为 5mm 的石棉布密封，用螺栓紧固。

3.1.7 斜段的箱体支腿用螺栓与平台斜梁紧固；在弯段的底部加辅助支撑；平段、尾部的箱体支腿与基础与预埋铁焊接，焊脚高度 8mm。

### 3.2

头部输送链驱动辊筒

#### 3.2.1

驱动辊筒对称中心线与排渣机纵向中心线重合度偏差 3mm。

#### 3.2.2

驱动辊筒轴线的水平度偏差 0.2/1000。

#### 3.2.3

驱动辊筒轴线与干渣机纵向中心线的垂直度偏差 2mm。

### 3.2.4

驱动滚筒轴线与张紧滚筒轴线平行度 5mm。

## 3.3 头部清扫链驱动链轮

3.3.1 驱动清扫链轮轴横向中心线与干渣机纵向中心线重合度偏差 2mm。

3.3.2 驱动清扫链轴的水平偏差 1/1000。

3.3.3 驱动清扫链轮轴与干渣机纵向中心线垂直度偏差 2mm。

3.3.4 驱动清扫链轴与尾部张紧链轮轴的平行度 5mm。

## 3.4 尾部输送链张紧辊筒

3.4.1 输送链张紧辊筒轴线的水平偏差 0.2/1000。

3.4.2 张紧辊筒横向中心线与排渣机纵向中心线重合度偏差 3mm。

3.4.3 张紧辊筒轴线与排渣机中心线垂直度偏差 2mm。

3.4.4 张紧辊筒与头部驱动辊筒轴线的平行度 5mm。

## 3.5 尾部张紧清扫链轮轴

3.5.1 张紧清扫链轮轴的横向中心线与排渣机纵向中心线的重合度偏差 2 mm。

3.5.2 张紧清扫链轮轴的水平偏差 1/1000。

3.5.3 张紧清扫链轮轴线与排渣机纵向中心线垂直度偏差 2 mm。

3.5.4 张紧清扫链轮轴与驱动清扫链轮轴的平行度 5 mm。

## 3.6 尾部张紧辊筒与张紧清扫链轮的张紧油缸

3.6.1 尾部箱体两侧张紧油缸的平行度 2 mm，干渣机托辊，张紧油缸与张紧辊筒、张紧链轮轴线的垂直度 2 mm。

## 3.7

### 输送链托辊、托轮、压轮

3.7.1 托辊与箱体侧板的垂直度误差为 1 mm，任意相邻两托辊的平行度误差为 1 mm，托辊表面的母线应处于同一平面，任意相邻三组托辊表面母线的相对高差 2 mm。

3.7.2 托辊的摩擦阻力矩 2 N.m

3.7.3 托轮与箱体侧板的垂直度误差为 1mm，任意相邻两托轮的平行度误差为 1 mm。

3.7.4 托轮的摩擦阻力矩 1 N.m。

3.7.5 压轮与箱体侧板的垂直度误差为 1 mm，任意相邻两压轮的平行度误差为 1 mm。

3.7.6 压轮的摩擦阻力矩 1 N.m。

### 3.8 清扫链托轮

3.8.1 清扫链托轮与箱体侧板的垂直度误差为 1 mm，任意相邻两清扫链托轮的平行度误差为 1 mm。

3.8.2 各段上相对的两个清扫链托轮的链槽中心线距离为  $1570 \pm 1$  mm 同侧相邻的三个清扫链托轮链槽的中心线直线度误差为 2 mm。

### 3.9 限位轮及冷却风门

3.9.1 限位轮轴线与箱体侧板的平行度误差为 1 mm，与相邻托辊的垂直度误差为 1 mm；限位轮应转动灵活、无卡滞现象。

3.9.2 箱体侧板的侧风门进风口挡板应移动顺畅。

3.9.3 斜段顶盖与头部顶板冷却风门应转动灵活、无卡滞现象。

### 3.10 液压管路

3.10.1 液压管路安装时按照液压系统图的油路走向进行安装，在安装时应使管线短，转弯数少。

3.10.2 所有液压管路内壁应清洁、光滑，无腐蚀、氧化皮、裂痕等缺陷。

3.10.3 管件的弯曲半径为 R70~R100，管件弯制后的椭圆率不超过 10%，弯曲处不得有波纹、凹陷等缺陷。

3.10.4 管路每间隔 1.5 m 左右应设有管夹。

3.10.5 管路在制作后，应用清洗液对管路进行清洗，并用压缩空气将管路内壁吹干净；安装时不准有任何异物进入管路内。

3.10.6 所有管路及接头连接处，均不允许有渗漏现象。

### 3.11 输送链安装

3.11.1 在尾部放一台 5 t 的卷扬机，准备一条长约 100 m，直径为  $\varnothing 15$  的钢丝绳；将钢丝绳绕过头部的驱动辊筒，与尾部的卷扬机连接，干渣机冷渣斗，钢丝绳的另一端待与输送链连接。

3.11.2 输送链约为 4 m 一段，每段的两端各有三节钢条不安装在钢丝网上。从尾部开始安装，先将输送链平铺在托辊上，连接钢丝绳，用卷扬机牵引移动约 4 m 后停止，连接下一段输送链。

3.11.2 两段输送链之间的钢丝网用串条连接，串条端部与钢丝网端部用不锈钢焊丝焊接。

3.11.3 在两段输送链的连接部位装上钢条，用螺钉固定，并将螺钉与钢条点焊。

3.11.4 当输送链铺到驱动辊筒时，绕过驱动辊筒返回，将输送链放到托轮上，再启动卷扬机。

3.11.5后各段输送链都连接为一封闭的环形钢带，检查各段连接处的焊接情况，发现问题及时补焊

。

### 3.12 清扫链安装

3.12.1清扫链由链条和刮板组成，链条每隔

1024 mm安装一块刮板；刮板与开口链环联接用螺栓紧固。

3.12.2清扫链的安装同样用卷扬机来牵引，当清扫链绕回驱动链轮后，回程链条应安置在托轮槽内，不允许落在槽外。

干渣机托琨-干渣机-科成亿电力设备由青岛科成亿环保电力科技有限公司提供。干渣机托琨-干渣机-科成亿电力设备是青岛科成亿环保电力科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘先生。