

# 干渣机部件 科成亿电力设备 青海干渣机

产品名称	干渣机部件 科成亿电力设备 青海干渣机
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

二、安装1、基础施工刮板捞渣机基础的施工按电力设计院所提供图样及要求施工。2、刮板捞渣机的安装整机安装顺序：壳体 支架 平台、梯子围栏 张紧系统 液压驱动系统 电气系统 链条 刮板 补水阀水管 喷淋水管 捞渣机横移电机。2.1 壳体的安装2.1.1 安装顺序及总体要求

壳体组装前首先安装电动行轮和被动行轮，壳体的安装由机壳尾段开始按顺序直至机壳首段。在制造过程中已将各段利用连接板上的定位销准确定位（右图），并将各接口位置用字母作出了标记（A，青海干渣机，B，C，干渣机搅拌器耐磨衬板，D等）。现场对接时将相邻的两段壳体符号相同的断面对靠在一起，待定位销与连接板上的圆弧面接触后用螺栓将连接板连接在一起。然后检查铸石板上、机壳侧板等相邻部件，在确保所有平面和接缝都平齐后进行接缝的焊接。在接缝未焊接前不得进入下一段壳体的对接，并注意在进行下一段壳体对接前应先将段壳体进行临时固定。具体如下：

### 2.1.2 机壳尾部、机壳水平段的定位与连接

按设计院提供的总体布置图中所要求的将机壳尾部上行轮吊落到预埋的导轨上，对机壳尾部与机壳水平段连接端进行临时性固定，将机壳水平段上行轮吊落到相应的预埋的导轨上，干渣机部件，按上图将机壳水平段与机壳尾部对接。如预埋导轨间距误差较大，应调整对接处间隙，保证行轮与导轨留有适当间隙。

### 2.1.4 机壳拐角段、机壳斜升段的定位与连接

按总体和按上图要求将机壳拐角段与水平段连接，同时将支架C、D按预埋导轨定位后，干式排渣机，调整壳体至正确角度与位置后支架和壳体焊接。

将机壳倾斜段行轮吊落到相应的预埋的导轨上，按上图将机壳倾斜段与机壳拐角段对接。同时将支架B按预埋导轨定位后，调整壳体至正确角度与位置后支架和壳体焊接。

## 2.2 平台、斜体、围栏的安装

### 2.2.1 头部平台、尾部平台、围栏及落渣斗

按总装配图所示，现场只需将头部平台的上平面与机壳首段的设定位置对平即可施焊，平台焊后再进行梯子、围栏及落渣斗和连接段的焊装。尾部平台按设定位置与壳体尾段焊接，然后装设围栏和直梯。

### 2.2.2 张紧装置液压动力站支座

为便于发货，动力站支座需现场定位焊接。按总装配图所示和图样“液压自动张紧系统”的位置、尺寸将底座焊接在机壳尾段的尾部平台下位置即可。

### 2.2.3 伴梯的安装

按总装配图及伴梯图所示，先从渣仓处的连接梯台开始焊起，顺序向下依次焊装下部的梯台与斜梯。

### 2.6 链条的安装液压马达正常运转（包括转向）后，即可进行圆环链条的安装。

出厂时每侧链条由2段组成，每段均为441环。安装时可通过拖动机构的转动分段导入，每段导入完成后利用接链环接入下一段。链条导入链轮前应特别注意接链环的方向为立式使用，不得作为平环使用。两段链条连好后应将接链环的锁紧螺钉拧紧至接链环侧面平齐为止。

注：全部链条安装完毕后处于较松弛状态属正常情况，这便于刮板的安装，待刮板安装完毕后启动链条自动张紧系统即可自动张紧。

### 2.7 刮板的安装

刮板一般在水平段壳体上仓内或尾部检修门内安装。安装刮板时应注意刮板的方向符合右下图所示。在链条有效行程状态下，刮板焊有耐磨扁条方向应处在下部。具体操作如下（参照左图）：

- 1、将链条适当张开，加大链距。
- 2、将链条平环嵌入刮板两端的刮板铰叉内；
- 3、圆柱销插入铰叉连接孔内后，在销柱的开孔端采用工具装销钳将销轴装入并开成如图所示 $60^\circ$ ，以防止圆销脱落。

### 2.8 现场防雨和保温（需方负责）

为保证液压驱动及捞渣机运行需要，需对渣仓顶部及捞渣机的露天部分，如斜升段及上、侧盖需要现场制作保温层。本体及上盖保温推荐采用不小于100厚岩棉板外包0.5厚镀锌板；侧盖保温推荐采用40厚岩棉板外包0.5厚镀锌板。

干渣机部件-科成亿电力设备(在线咨询)-青海干渣机由青岛科成亿环保电力科技有限公司提供。青岛科成亿环保电力科技有限公司为客户提供“电力设备,锅炉辅机,除灰设备,除渣设备,上煤设备”等业务，公司拥有“科成亿”等品牌，专注于电力等行业。，在青岛胶州市北关工业园的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：刘先生。