

干渣机磷板 科成亿电力设备 福建干渣机

产品名称	干渣机磷板 科成亿电力设备 福建干渣机
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

四、运行与维护1、刮板运行速度刮板按锅炉排渣量调节至合适的运行速度，在这个速度下既满足出力要求，又使刮链条和链轮磨损慢。无为地提高刮板速度，只能加速刮板、链条和链轮的磨损，降低使用寿命。2、运行巡检捞渣机在运行期间，应每班巡检一次：环链与链轮的啮合、环链接头、刮板与环链的连接、液压系统中油箱中的油位等情况。3、链条的截取或更换随着环链磨损而长度增加时，干渣机换钢带，液压自动张紧将自动升高张紧轮轴，保持链条始终处于较紧的工作状态。而当张紧调节链轮升限高度后，检测开关会通过捞渣机电控柜发出需截链报警信号。此时可采取割去一段环链的方法，使张紧链轮降至位置（如此时需更换刮板，应注意先进行此项工作，后进行链条的截取的操作）。

具体操作：

- （1）先作好截链前的准备工作，如备好接链环，气割设备、螺丝刀、手拉葫芦等，并打开尾部的检修门；
- （2）停机并迅速完成以下操作；
- （3）按下自动张紧控制柜上的油缸降低按钮，将张紧链轮降至位置，干渣机磷板，并用手拉葫芦拉紧需截割以外的环链；
- （4）截割长出的链环，注意必须割断立环以保证接链环处于立环所示的方位；
- （5）用接链环将断开的环链重新接好（注意拧紧锁紧螺钉）；
- （6）取下手拉葫芦，并将检修门关闭。
- （7）重新启动捞渣机。

当链条磨损严重无法保证与链轮的正常啮合时，需全部更换，更换前应先将张紧链轮降至位置并拆除刮板。

2.3 液压自动张紧系统的安装为便于发货及保管，干渣机磨损，设备出厂时已将张紧系统拆下，现场需按以下要求进行组装。组装顺序：张紧调节轮架—张紧轮组件—油缸—动力站—液压管路。

2.3.1张紧调节轮架

出厂前已将固定张紧调节轮架的螺栓焊于机壳上，现场只需将轮架按螺栓位置装靠预紧固即可，待其他部件安装后确保张紧轮组件上下滑动自如后再将螺母安全拧紧（右图）。

2.3.2 张紧轮组件

先按右上图将张紧轮组件上端部的零件安装到轴上，并拆下轮架上部的槽钢，然后将组件沿轮架上的导板装在轮架上，再将拆下的槽钢重新装好。

2.3.3 油缸的安装

按右上图将两侧的油缸安装到位，注意将油缸的进出油口指向外部，并保持进出油口的清洁（管路未连接前不得拆下油口护盖）。

2.3.4 张紧系统液压管路

管路安装前先将动力站用螺栓固定在张紧装置液压动力站支座上，然后按链条张紧系统液压管路施工图连接固定液压管路。所有管件安装前应进行清洗，确保管件的清洁。系统启动前及启动过程中应检查所有的管接头是否全部拧紧，有无渗漏情况。待管路连接完毕后油箱内加注100号抗磨液压油，但刮板未完成装配前不得启动本液压系统。

注意以下事项：

- （1）连接保护装置及接头上的包装须保留到终装配时方可拆除；
- （2）接头体的搬运要很小心，如不慎掉在地上，福建干渣机，则要检查是否出现划痕，密封是否离位；
- （3）所有接头都可能因热膨胀或振动而松动，启动正常后需要再次拧紧。

五、易损件 刮板捞渣机上易损零部件详见下表，表中的数量为一台设备所需。名称代号数量
安装部位链条 30 × 120184.4m上下机仓接链环 30 × 12041连接环链刮板GBL12T.876环链驱动链轮GBL12T.2
.1-12驱动轴组装内导轮GBL12T.19.24内导轮组装前导轮GBL12T.5-22前导轮组装后导轮GBL12T.18-22后导
轮组装张紧链轮GBL12T.15-32张紧轮组装O型密封圈GB/T3452.1-1992-115 × 5.34内导轮组装轴承NJ222
GB/T 283-1994张紧轮组装轴承NJ219E GB/T 283-19948内导轮组装轴承22226K+H3126
GB/T288-1994前(后)导轮组装轴承23236CCK/W33-GB/T288-1994

+ H2336-GB/T7919.2-19992驱动轴组装六、安装和维护工具清单序号名称规格型号使用场合备注
1刮板装销钳GJ/GBL1.2-1拆装刮板随机提供

干渣机磷板-科成亿电力设备(在线咨询)-福建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在电力这一领域倾注了诸多的热忱和热情，科成亿电力设备一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘先生。