

# 干渣机换钢带 科成亿电力设备 湖北干渣机

产品名称	干渣机换钢带 科成亿电力设备 湖北干渣机
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

2.3 液压自动张紧系统的安装为便于发货及保管，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，干渣机换钢带，注意将油缸的进出油口指向外部，干式出渣机，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，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

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，干渣机磨损，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，湖北干渣机，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°，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。

干渣机换钢带-科成亿电力设备(在线咨询)-湖北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。