浙江干渣机 干渣机磨损 科成亿电力设备

产品名称	浙江干渣机 干渣机磨损 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

mm）初始值

（左/右）　　正常值

（左/右）　　电压（V）正常　　电流（A）正常　　温度

（℃）电动机　　减速机　　滚筒轴承

（前/后）　　托辊、托轮轴承　　油泵　　转速

（rpm）机头　　机尾　　带速

（rpm）数据　　均值　　网带

跑偏头部　　尾部　　侧限

位轮左侧　　右侧　　驱动

性能驱动系统

平稳　　噪 音　　运行现象记录1、 钢板螺钉连接是否可靠。

2、 钢板重叠间隙是否合理、相对位置是否准确、过滚筒时是否有应力。

3、 检查记录限位轮摩擦转动情况（转的做标记），观察是否有变化。操 作 员：
检 验 员：　　检验日期：　年　月　日

青岛科成亿环保电力科技有限公司干渣机维护和检修:

6.1 每年应对输送链张紧、驱动辊筒的轴承座，清扫链的张紧、驱动轴的轴承座加注锂基润滑脂；其余各托辊、托轮、压轮的轴承座加注钙基润滑脂。

6.2 对使用的减速机，运行一个月后，应按减速机的要求更换润滑油。以后每隔六个月更换一次润滑油，应在运行温度下更换润滑油。

6.3 每个月应对润滑油作一次检查，以保证减速机内的润滑油量在规定的油面高度。

6.4 对磨损严重（磨损量超过 5 mm）的防跑偏轮、托轮、压轮等应及时更换。

6.5 输送链上的连接螺钉如发现脱焊松动时，应及时拧紧，并用不锈钢焊条点焊牢固。

6.6 每个月对清扫链刮板和垫板进行检查，对磨损严重的滑板和垫板应进行更换。

6.7 对已损坏的部件应及时更换。

6.8 当输送链严重跑偏时，应通过调整托轮、托辊、驱动辊筒、张紧辊筒的位置来纠正。

纠偏措施如下（以操作人员面向干渣机运行方向为正方向）：

（1） 当左侧承载段防跑偏轮磨损严重时，从托辊左侧开始，稍微松开托辊轴承座紧固螺栓，用小锤沿图示箭头方向敲击移动轴承座，观察输送链完整地运行两圈。如果输送链运行正常，则拧紧轴承座螺栓；如仍不合格，再按上述步骤顺序依次调整第二、三、四个托辊和右侧四个托辊，如输送链运行正常，拧紧轴承座紧固螺栓；如仍不合格，重复上述操作，直到输送链运行正常为止。

（2） 当右侧的承载段防跑偏轮磨损严重时，按照前（1）所示的操作方式，调整右侧托辊。

（3） 当左侧的回程段防跑偏轮磨损严重时，按照前（1）所示的操作方式，调整左侧托轮。

（4） 当右侧的回程段防跑偏轮磨损严重时，按照前（1）所示的操作方式，调整右侧托轮。

（5） 当张紧辊筒附近左侧的防跑偏轮磨损严重时，稍微松开辊筒右侧的轴承座紧固螺栓，以及密封组件的紧固螺栓，将前顶紧螺栓松开 2 mm，然后将轴承座后移 2 mm，观察输送链运行几圈。如果输送链运行正常，则拧紧轴承座紧固螺栓。否则，重复上述操作，干渣机托琨，直至输送链运行正常为止。在右侧轴承座无法继续调整，则按上述步骤，反向调整左侧的轴承座。

（6）当张紧辊筒附近右侧的防跑偏轮磨损严重时，按照前（5）示的操作方式，反向调整辊筒轴承座，直至输送链运行正常。

6.9 输送链的使用寿命为 20000 小时，浙江干渣机，在达到使用寿命后，应按3.11节步骤进行更换。

4.1 试车

4.2.1 启动液压油泵，调整油压，设定输送链油压为4.5 MPa（限压为7.5 MPa），设定清扫链油压为 2 MPa（限压为3 MPa）。

4.2.2 切换输送链换向阀，对输送链进行张紧。

4.2.3 切换清扫链换向阀，对清扫链进行张紧。

4.2.4 启动输送链电机，设定频率为 5 Hz。

4.2.5 启动清扫链电机。

4.2.6 观察输送链、清扫链的运行情况（在弯段处，输送链与压轮、托辊有可能不接触，造成压轮、托辊不转动）。

4.2.7 设备运行一小时后停机，干渣机磷板，检查设备各处的密封、连接及渗漏情况。

4.3 空负荷试运行

4.3.1 空负荷运行8 小时（20Hz）。

4.3.2 记录张紧辊筒、张紧链轴的位移量，电机的功率、电流、电压、温升，辊筒及链轴的转速，轴承座的温升等。

4.3.3 观察输送链、清扫链的运行情况，并对箱体作检查。

将运转情况记录于表 4.3-1

4.4 空负荷调速试验（5~40Hz）

浙江干渣机-干渣机磨损-科成亿电力设备(推荐商家)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坚持“ 以人为本 ”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。科成亿电力设备——您可信赖的朋友，公司地址：青岛胶州市北关工业园，联系人：刘先生。