

干渣机厂家 台湾干渣机 青岛科成亿电力

产品名称	干渣机厂家 台湾干渣机 青岛科成亿电力
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

1. 技术参数

干式排渣机的输送能力： 15 t/h

输送链名义宽度： 1200 mm

输送链运行速度范围： 0.4~4 m/min

输送链驱动电机功率： 15 kw

输送链张紧压力： 4.5~7 MPa

清扫链运行速度： 1.5 m/min

清扫链驱动电机功率： 1.5 kw

清扫链张紧压力： 2~3 MPa

输渣粒度： 210 mm

1. 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，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，干式除渣机，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。

综上，针对干式排渣机而言，顾名思义，干式为其优势所在，虽然有着较好的综合应用效果，但在实际操作或运行当中，仍然存在一些基础性问题，尤其是出现部分故障情况。对此，本文首先分析其所存在的问题，指出其原因，然后探讨具体的技术改造路径，望能提升此系统的运作效能。

GPZ-10型燃煤锅炉用干式排渣机?

安装使用维护说明书? (机务部份)

干式排渣机（简称干渣机）是燃煤锅炉干式排渣系统的关键设备，它主要由钢片与钢丝网组成的输送链，作为承载和牵引部件，来实现灰渣的收集和输送工作。工作时，液压油缸将输送链张紧，由动力装置带动驱动辊筒转动，通过驱动辊筒和输送链之间由张紧力而产生的摩擦力，来带动输送链的运行，从而实现灰渣的收集和运输，落在下部的细灰由清扫链刮板来完成收集和输送。在灰渣运输过程中，因锅炉负压系统的冷空气作逆向流动，使灰渣冷却到适宜的温度排出。

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，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，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 1 mm，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，干渣机厂家，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 ± 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，台湾干渣机，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 $\phi 15$ 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，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。

干渣机厂家-台湾干渣机-青岛科成亿电力(查看)由青岛科成亿环保电力科技有限公司提供。干渣机厂家-台湾干渣机-青岛科成亿电力(查看)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。