

# 干渣机磷板 青岛科成亿电力设备 云南干渣机

产品名称	干渣机磷板 青岛科成亿电力设备 云南干渣机
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

干式排渣机是煤粉炉底渣处理设备，用于对热渣进行冷却和输送。在其前后设置渣井和渣仓等设备，可组成整套干式排渣系统，实现:收集 预破碎 输送并冷却 破碎 存储 定期排泄等整个底渣处理流程。

干式排渣机又叫干式除渣机，简称干渣机。经不完全统计，截止到2014年02月，干渣机试卷，我国干渣系统装机超过540台套，其中1000MW级56台，600MW级136台。300MW级223台，300MW以下机组132台。尤其是近几年我国西北部缺水地区，云南干渣机，新建机组多数以干式排渣机为主要除渣设备。其发展历程如下:

早由日本川崎重工株式会社发明，但并未得到实际应用。还有一种美国UCC公司的PAXTM干式负压炉底除渣系统，也没有得到推广。

1987年，意大利MAGALDI(马加尔迪，MAC)公司研制了网带干渣机。2000年后我国开始自主研发网带干渣机，并做了大量。

2000年，原英国克莱德贝尔格曼(现德国)公司研制了链板干渣机(DRYCON)。

### 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  $8\text{ mm}$ 。

3.1.6 各段调整完毕后，在各段的连接部位加装厚度为  $5\text{ mm}$  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  $8\text{ mm}$ 。

## 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  $3\text{ mm}$ 。

#### 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  $2\text{ mm}$ 。

#### 3.2.4

驱动滚筒轴线与张紧滚筒轴线平行度  $5\text{ mm}$ 。

### 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  $2\text{ mm}$ 。

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  $2\text{ mm}$ 。

3.3.4 驱动清扫链轴与尾部张紧链轮轴的平行度  $5\text{ mm}$ 。

### 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  $3\text{ mm}$ 。

3.4.3 张紧辊筒轴线与排渣机中心线垂直度偏差  $2\text{ mm}$ 。

3.4.4 张紧辊筒与头部驱动辊筒轴线的平行度  $5\text{ mm}$ 。

### 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 1mm，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，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  $1570 \pm 1$  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，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，干渣机磷板，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，发电厂干渣机，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。

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。

干渣机磷板-青岛科成亿电力设备-云南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是从事“ 电力设备,锅炉辅机,除灰设备,除渣设备,上煤设备 ”的企业，公司秉承“ 诚信经营，用心服务 ”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘先生。