

干渣机冷渣斗 科成亿电力设备 河北干渣机

产品名称	干渣机冷渣斗 科成亿电力设备 河北干渣机
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

2.1.6 机壳首段的定位与连接

按总体和按上图要求将机壳首段与斜升段连接，河北干渣机，同时将组对好的支架A按预埋导轨定位后，调整壳体至正确角度与位置后支架和壳体焊接。

机壳对装完成后，应按施工图的焊接要求，对焊缝进行检查和补焊至工地施工图样要求，干渣机磨损，确保整体的承载能力。

以上工作完成后，应对所有的机壳接口焊缝做煤油渗透或加水试验，确保壳体充满水后不渗漏。

渗透试验完成后，壳体的上下仓底部对接处铸石衬层缺口用铸石粉胶泥填平，如右图所示。铸石粉胶泥的制作方法如下：

按重量70%的铸石粉与4%的 (Na_3FSiO_3) 混合并拌匀，加入26%的水玻璃(模数2.8~3.2，干渣机冷渣斗，比重1.38t/m³)搅拌制成胶泥。填平衬层缺口的胶泥凝固后，用浓度20%的盐酸(HCl)刷洗胶泥表面三遍。注意制成的胶泥应在15分钟内用完。

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，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，并用手拉葫芦拉紧需截割以外的环链；

(4) 截割长出的链环，干渣机试卷，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。

2.4 液压驱动系统的安装

2.4.1 液压马达的安装

液压马达安装前请仔细阅读《液压马达安装维护手册》，安装过程中应严格按照《液压马达安装维护手册》的要求进行。

安装前除对液压马达进行检查与清洗外，需对拖动轴轴端进行清洗。不得有油污存在。

在安装马达到被驱动轴上之前先将扭力臂安装到马达上。扭力臂的安装应按右图所示的位置进行，并注意有左右方向之分（图示为捞渣机一侧的马达）。

装好扭力臂的马达现在就可以装到被驱动轴上了，被驱动轴与马达的空心轴连接是采用锁紧联轴器进行的。具体安装要求详见《液压马达安装维护手册》。

当扭力臂无法插入支座时，可松开固定扭力臂支座的螺母，对支座加以调整。待马达安装到位后，应按要求的扭力值大小再将螺母拧紧。

2.4.2 动力站的固定及管路的连接

先将动力站按总布置图要求的位置用螺栓、螺母牢靠地固定在渣仓平台上，然后按《液压动力站使用说明书》（英文）连接动力站与马达间的液压管路。在软管穿过平台处现场在平台上割孔。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。待管路连接完毕后按《液压动力站使用说明书》（英文）中的要求向油箱内加注100号抗磨液压油。

驱动系统液压管路的安装请参照张紧系统液压管路安装时所注意的条款。

2.5 电气、检测仪表的安装

断链、需截链检测元件安装请按右图所示进行；

水温水位控制装置安装详图如右下图所示。

电气系统的各元件的安装参见《刮板捞渣机电控柜安装使用说明书》。

干渣机冷渣斗-科成亿电力设备-河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**。相关业务欢迎垂询，联系人：刘先生。