

干渣机搅拌器耐磨衬板

产品名称	干渣机搅拌器耐磨衬板
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

- 一、故障排除序号故障故障原因排除方法
1. 电机无启动响声，不转动。
 - 1、电动机烧坏；
 - 2、保护器跳开。
 - 1、更换新电机；
 - 2、检查捞渣机内是否有异物卡住链条，保护器复位。
 2. 电机有启动响声，不转动。
 - 1、电机断相运行；
 - 2、链条被异物卡住。
 - 1、检查三相电源；
 - 2、按反转按钮10秒钟，再按正转按钮，反复几次，如排除不了，再取出异物；
 3. 刮板跑偏左右两链条磨损后不等长。调整张紧装置
 4. 刮板跳一个齿造成倾斜运行（如右链轮）渣块进入链轮齿窝引起。设备运行中，把木块（与齿窝大小相同）放入左链轮齿窝，链条可跳过一个齿，与右边链条同步。

九、备品备件

- 1、刮板：图号 T/GBL26X92-2
- 2、链条：规格：26 × t92
- 3、主动圆环链轮：图号：GBL12B.2-7
- 4、双排滚子链条：规格：32A-2 ;p=50.8;
- 5、气动蝶阀：型号：DQ671JE
- 6、内导轮轴承：型号：NJ316E
- 7、张紧轮轴轴承 型号：22319C型
- 8、压轮轴承 型号：312型

9、小托轮轴承 型号：NJ2206E

10、拖动装置轴承 型号：3628型

注：其它详见随机图纸。

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，注意将油缸的进出油口指向外部，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。

二、维护、保养

- 1、减速机连续工作每半年更换一次40号机械油。设备长期停运后再投运时，必须更换新机油。
- 2、减速机运行后，必须保持正常油位（油标中心线位置）。
- 3、滚子链应每月一次涂锂基润滑脂。
- 4、导轮内每月注入一次3号锂基润滑脂（应加满轴承腔）。加油时可打开轴承盖用加油注射。

- 5、拆减速机上的链轮时不能用锤头打击，要用工具。
- 6、装减速机上的链轮时，应采用加热法（温度1000C）。
- 7、更换圆环链条时，左右两链条应搭配，其长度误差 30mm。
- 8、刮板磨损后，可用“堆焊焊条”堆焊，堆焊高度4mm。
- 9、设备每年涂一遍面漆。漆膜厚度 0.2mm。
- 10、内导轮及托轮每年小修时应清洗轴承腔，重新加满3号锂基润滑脂（形成油墙以保护轴承免受灰水侵袭）。

三、安全保护

1、捞渣机过载保护采用电子保护，变频器内部电子电路有专项功能，电流的设定值，干渣机搅拌器耐磨衬板，变频器厂家出厂前已设定好，用户不需调整。

除过载保护功能外，还能完成断相保护。

2、断链保护采用接近开关检测转速信号，出厂前已调整好，用户不需调整。当链条断链后，设备在20秒内停机报警。

干渣机搅拌器耐磨衬板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位于青岛胶州市北关工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前科成亿电力设备在电力中享有良好的声誉。科成亿电力设备取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。科成亿电力设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。