

自锁油缸 油缸 科成亿电力设备

产品名称	自锁油缸 油缸 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

、 液压张紧系统的调试液压张紧系统的调试主要是各工作压力的调试，油缸HSGK01-80/45E，在工厂试运时已调整好。如需调整请咨询设备安装调试工程师。3、 液压驱动系统及保护功能的调试该部分的调试参见《刮板捞渣机电控柜使用说明书》、《液压动力站使用说明书》（英文）和《液压马达安装维护手册》中的详细叙述。4、 捞渣机横移的调试捞渣机横移试验应慎重选择，自锁油缸，首先应保证壳体连接无任何问题（不得有虚焊或其它危及强度的问题存在），捞渣机与其他设备或捞渣机本身的附件连接是否妨碍移动应消除，移动轮与导轨间限制移动的设置应拆除，检查移动轮和钢轨的间隙是否合适。以上工作完成后才可进行横移试验。5、 空运行试验在电气、机械等都安装与调试完毕后，依次以慢、中、种刮板速度各空运行2小时，仔细观测轴承温升（ 20 ）、环链与链轮的啮合、环链接头(接链环)、刮板与环链连接、油水渗漏等情况，若有异常必须排除。

五、易损件 刮板捞渣机上易损零部件详见下表，表中的数量为一台设备所需。名 称代号数量安
装部位链条 30 × 120184.4m上下机仓接链环 30 × 12041连接环链刮板12T.876环链驱动链轮12T.2.1-12驱
动轴组装内导轮12T.19.24内导轮组装前导轮12T.5-22前导轮组装后导轮12T.18-22后导轮组装张紧链轮12T.
15-32张紧轮组装O型密封圈GB/T3452.1-1992-115 × 5.34内导轮组装轴承NJ222 GB/T
283-19944张紧轮组装轴承NJ219E GB/T 283-19948内导轮组装轴承22226K+H3126
GB/T288-19944前(后)导轮组装轴承23236CCK/W33-GB/T288-1994

+ H2336-GB/T7919.2-19992驱动轴组装六、安装和维护工具清单序号名 称规格型号使用场合备
注1刮板装销钳GJ/1.2-1拆装刮板随机提供

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，涨紧油缸，可松开固定扭力臂支座的螺母，油缸，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》。

自锁油缸-油缸-科成亿电力设备(查看)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。