

发电厂干渣机 青岛科成亿 广东干渣机

产品名称	发电厂干渣机 青岛科成亿 广东干渣机
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

2.2 平台、斜体、围栏的安装

2.2.1 头部平台、尾部平台、围栏及落渣斗

按总装配图所示，现场只需将头部平台的上平面与机壳首段的设定位置对平即可施焊，平台焊后再进行梯子、围栏及落渣斗和连接段的焊装。尾部平台按设定位置与壳体尾段焊接，然后装设围栏和直梯。

2.2.2 张紧装置液压动力站支座

为便于发货，发电厂干渣机，动力站支座需现场定位焊接。按总装配图所示和图样“液压自动张紧系统”的位置、尺寸将底座焊接在机壳尾段的尾部平台下位置即可。

2.2.3 伴梯的安装

按总装配图及伴梯图所示，电厂干渣机，先从渣仓处的连接梯台开始焊起，顺序向下依次焊装下部的梯台与斜梯。

1、滚子链条：型号：32A-2; 节距 $p=50.8\text{mm}$

2、安全保护: 过载保护；断链保护；

8. 控制形式：变频控制；变频器：MM440；输出信号：4-20MA

9、刮板尺寸：有效 $1200\times 220\text{mm}/(1300\times 220\text{mm})$

10、壳体宽度： $1560\text{mm}/(1860\text{mm})$

11、气动蝶阀：2XDN300; 供气压力：0.5-0.8Mpa；

12、导轮密封水：水压：0.15-0.2 Mpa; 水质：清水；用水量：3.8t/h

13、冲链水： 水压：0.15-0.2 Mpa; 水质：回用水；用水量：3.6t/h

14、搅拌机：

功率： 5.5Kw

主轴转速： 131r/min

减速机型号：XLD5.5-5-1/11

15、防爆电控箱：供气压力：0.3-0.8Mpa；介质：仪表空气。

一、安装、调整

1、安装前应先检查设备外形是否在运输过程中有损坏，再检查各紧固是否松动。

2、壳体组装：

2.1. 捞渣机一般分3段发货（头部段-水平段-渣池），安装时分别把水平段壳体和渣池段壳体放在基础上，在水平段壳体划出落料管位置线，并按锁气斗落料管实际位置定位。后，水平段与渣池段对接完成。

2.2. 把头部段与水平段对接，广东干渣机，注意：法兰螺栓不要拧紧！下一步校正两段壳体的直线度，误差 6mm。拧紧法兰螺栓，干式捞渣机，用电焊在壳体内侧施焊，要求不漏水！！

3、把立柱装配好，后，分别把动力平台和检修平台装配好。后把围栏和梯子装配好。

4、把水平段平台、扶梯、围栏装配好。

5、把张紧轮架及张紧轮轴装配好。

6、把搅拌机装配好。

7、把气动蝶阀装配好。

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，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，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 (Na₃FSio₃)混合并拌匀，加入26%的水玻璃(模数2.8~3.2，比重1.38t/m³)搅拌均匀制成胶泥。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。

发电厂干渣机-青岛科成亿-广东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，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘先生。