

干式出渣机

产品名称	干式出渣机
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，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 $(\text{Na}_3\text{FSiO}_3)$ 混合并拌匀，加入26%的水玻璃(模数2.8~3.2，比重1.38t/m³)搅拌制成胶泥。填平衬层缺口的胶泥凝固后，干式出渣机，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。

2.6 链条的安装液压马达正常运转（包括转向）后，即可进行圆环链条的安装。

出厂时每侧链条由2段组成，每段均为441环。安装时可通过拖动机构的转动分段导入，每段导入完成后利用接链环接入下一段。链条导入链轮前应特别注意接链环的方向为立式使用，不得作为平环使用。两段链条连好后应将接链环的锁紧螺钉拧紧至接链环侧面平齐为止。

注：全部链条安装完毕后处于较松弛状态属正常情况，这便于刮板的安装，待刮板安装完毕后启动链条自动张紧系统即可自动张紧。

2.7 刮板的安装

刮板一般在水平段壳体上仓内或尾部检修门内安装。安装刮板时应注意刮板的方向符合右下图所示。在链条有效行程状态下，刮板焊有耐磨扁条方向应处在下部。具体操作如下（参照左图）：

- 1、将链条适当张开，加大链距。
- 2、将链条平环嵌入刮板两端的刮板铰叉内；
- 3、圆柱销插入铰叉连接孔内后，在销柱的开孔端采用工具装销钳将销轴装入并开成如图所示60°，以防止圆销脱落。

2.8 现场防雨和保温（需方负责）

为保证液压驱动及捞渣机运行需要，需对渣仓顶部及捞渣机的露天部分，如斜升段及上、侧盖需要现场制作保温层。本体及上盖保温推荐采用不小于100厚岩棉板外包0.5厚镀锌板；侧盖保温推荐采用40厚岩棉板外包0.5厚镀锌板。

、 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，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，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，仔细观察轴承温升（ 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。干式出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一家从事“ 电力设备,锅炉辅机,除灰设备,除渣设备,上煤设备 ” 的公司。自成立以来，我们坚持以“ 诚信为本，稳健经营 ” 的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“ 科成亿 ” 品牌拥有良好口碑。我们坚持“ 服务至上，用户至上 ” 的原则，使科成亿电力设备在电力中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！