

干渣机磨损 科成亿电力设备 四川干渣机

产品名称	干渣机磨损 科成亿电力设备 四川干渣机
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

5.1 设备运行

5.1.1 运行前应确认设备完好无损，确定设备按手控或程控方式运行。干渣机按下列顺序启动：液压泵站启动——输送链、清扫链张紧——输送链驱动辊筒启动——清扫链驱动轴启动

5.1.2 液压泵站启动运行，液压张紧装置张紧到设定的输送链张紧压力范围（4.5~7.5 MPa）和清扫链张紧压力范围（2~3 MPa）。

5.1.3 启动输送链驱动辊筒电机，设定电机频率，输送链运行。从下表中可以看出，干式排渣机，调高电动机的频率，输送链的运行速度提高，输渣量也相应增加。

电动机频率与干渣机输送链带速对照表电动机输入频率
(Hz) 干渣机输送链运行速度 (m/min) 50.4100.8201.6302.4403.2504

5.1.4 启动清扫链电机，清扫链运行。

5.1.5 检查干渣机各部位的温度，在头部检测灰渣的温度，应低于 200
。检查中间渣仓的渣温，渣温若低于 70 ，说明冷却风量偏大，应适当的封闭一些进风门。

GPZS12型钢带输渣机技术参数钢带输送机输送能力(额定/) : 12/24 t/h

钢带有效宽度: 1200 mm

输送钢带走行速度范围 (正常/) : 35/70 mm / s

钢带驱动电机功率: 15 kW

清扫链运行速度 : 0.17 ~ 1.7 m/min

清扫链驱动电机功率: 2.2 kW

输送钢带张紧压力: 4.0 ~ 6.5 MPa

刮板清扫链张紧压力: 2.0 ~ 4.0 MPa

安装与检验见《钢带输渣机现场安装、检验及调试技术要求》。4 润滑4.1

说明在启动钢带运行之前，有必要根据制造厂家的规范说明向减速齿轮箱中充注矿物油。

I 钢带和清扫链驱动减速机在钢带机出厂前已加注。

I 头部和尾部滚筒轴在交付时已经加注了润滑脂。

I 检查润滑脂数量，如有必要，加注。

I 对照润滑油表请逐项检查如：润滑油脂的数量、加注次数以及重新加注时间等。

表2.3-1 钢带试车前准备工作检验表序号检验项目检验结果

1检查所有非本设

备物品，如螺栓、工具、焊丝等不可遗留在现场

2检查所有轴承座紧固螺栓、润滑脂和密封情况满足运行要求

3检查减速机润滑油的牌号和油位

4检查所有托轮、托辊与输送带接触是否良好，是否转动灵活

5检查张紧机构导向板和尾部台车是否处于自由状态、移动灵活

6检验钢带的直线度、平面度以及与侧向导轮的间隙

7检查安全开关和零速开关是否完好。

8检查过渡段输送带压轮受力状态是否良好

9检查减速机旋转方向是否正确

10启动泵站，四川干渣机，在4.0~6.5MPa范围调整张紧压力，使油缸张紧压力值为5.5MPa。

11在驱动滚筒和改向滚筒上，干渣机冷渣斗，标记钢带两侧边位置刻线，用于检查跑偏情况

经检查合格，具备试运条件。操作员： 检验员：

检验日期： 年 月 日

空负荷运转2小时试验（20Hz）见表2.3-2

a) 操作液压系统使张紧钢带，启动输渣机，干渣机磨损，此时需记录和采集以下数据：

确定钢带初始位置，记录初始值；

测量钢带张紧后钢带机尾部台车位移量；

记录启动时电动机的功率、电流、电压；

b) 待系统稳定后，以15min为间隔观察并记录（表2.3-2）以下数据的变化情况：

钢带张紧后台车位移量；

电动机的功率、电流、电压；

温升：每隔15min采集一次减速机、轴承座及室温；

带速：在尾部张紧段一次记录20个承载板的走行时间，测量五次，取算术平均值。

表2.3-2 钢带空负荷运转2小时试验记录表（频率 Hz、张紧压力 MPa）

时间min

项目0153045607590105120张紧压力 (MPa) 钢带位移

(

干渣机磨损-科成亿电力设备(在线咨询)-四川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。