# 名鼎锅炉配件炉排的生产销售与设计改造

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 名鼎锅炉配件炉排的生产销售与设计改造 |
| 公司名称 | 盐城市名鼎环保设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 品牌:名鼎<br>型号:不限<br>说明:定制加工 |
| 公司地址 | 盐城市亭湖区青墩镇龙庙村六组 |
| 联系电话 | 0515-88544444 18932299223 |

# 产品详情

1、简介

锅炉或工业炉中堆置固体燃料并使之有效燃烧的部件。整个炉排主要包括框架和炉排片两个部分。炉排片通常用铸铁制造，组装后片与片之间保持必要的通风缝隙，并且往往还在炉排下边设置可以调节风量的分隔的通风室,以便空气通过缝隙进入燃料层燃烧烧尽后的灰渣用人工或机械方法排出。炉排有固定式、移动式、往复式、振动式和下饲式等类型。

2、类型

1）固定式炉排

炉排片一般为条状或板状，靠四周的框架固定安装在炉膛或燃烧室底部。在这种炉排上只能定期由人工加煤和出渣，所以操作劳动强度大，燃烧经济效果也差，只适于小容量的炉子如蒸发量在0.5吨/时以下的工业锅炉。 2）移动式炉排

有链带式和链条式两种。链带式炉排的炉排面即链带本身；而链条式炉排的炉排片固定在链条上部的支架或支座上。链带式炉排和链条式炉排均由链轮带动链条，使炉排片缓慢行进。煤从炉排前端的煤斗均匀下落在炉排上。煤层的厚度用一煤闸门上下起落加以调节。随着炉排向后移动，煤由着火、燃烧直至烧尽。也有不用煤斗给煤而用抛煤机把煤抛在炉排后部而炉排向前移动的。炉排的速度依煤种和锅炉负荷的不同由齿轮变速器加以调节。链条炉排运行可靠，燃烧稳定，燃料适应性广，广泛使用于工业锅炉中。

3）往复式炉排

由一组固定的炉排片和一组往复运动的活动炉排片组成，分阶梯式和水平式两种。活动炉排片的往复运动将煤层逐步推向后部燃烧，因而这种炉排对煤种的适应性较广。 4）振动式炉排

炉排面与水平面之间有一个小的倾角，炉排片借电动机和偏心轮的作用产生定期振动。振动时燃料层不断向炉的后部移动，使燃尽后的灰渣落入炉排端部的灰坑内。这种炉排的特点是结构简单。

5）下饲式炉排

一个槽形结构炉排，槽底装有螺旋杆，通至炉外煤斗。煤从煤斗下部通过螺旋杆送入煤槽，自下而上，进入燃烧高温区，当灰渣超过堆积角后，靠重力向两侧排出。这种炉排结构简单，但对煤的粒度和湿度有一定要求，一般只适用于蒸发量在1吨/时以下的小型工业锅炉。

3、安装

炉排安装顺序为：

1）安装前将铸铁炉排片、炉排梁等构件配合处的飞边、毛刺磨掉，以保证各部位的良好配合。

2）安装前要进行炉外冷态空运转，运转时间不应少于2d～3d，如发生卡住、跑偏等现象，应予以清除。

3）炉排安装顺序按炉排型式而定，一般是由下而上的顺序安装。要按设计图纸核对尺寸，保证安装允许的偏差值和炉排两端的缝隙大小，以防影响炉排的运行。

4）安装炉排的变速机构。

5）炉排安装完毕，要认真检查。确认合格后，再进行冷态试运转。

4、炉排冷态试运转和调整：

4.1 试运转前的准备工作

4.1.1 检查电动机、变速箱及传送装置，用管钳盘车，看有无机械阻力和碰撞部位，检查电动机的绝缘情况和接线是否正确。

4.1.2 清除炉床、风箱等部位的杂物。

4.1.3 检查炉排片与侧密封、炉墙板之间是否按要求预留间隙，有无刮碰现象。

4.1.4 变速箱加适量的机油，油杆应注满黄油，做到润滑良好。

4.2 冷态试运转和调整： 炉排冷态试运转和调整应同时进行：

4.2.1 拆卸联轴器的连接螺栓，先进行减速机单独试车。试车前先拧松离合器的弹簧压紧螺母，将排档放到空挡上，接通电源试电机，点动按钮，检查转向是否正确和有无杂音，正常后将减速器由低速到高速逐步进行试运转，无问题后安装好联轴器的螺栓，并稍紧离合器的弹簧压紧螺母，配合炉排冷态试运行。在运行过程中随时调整离合器的压紧弹簧，确保炉排能正常运行。但弹簧也不能压得过紧，防止炉排卡住时，离合器不能分离而把炉排拉坏。 4.2.2 按减速机具有的各档转速分别运转不应不低于12小时（建议加长试运时间），运行中要随时进行检查，炉排运转应平稳、无异常声响、卡住、抖动和跑偏等现象；炉排片应翻转自如，无突起现象；滚柱转动灵活，与链轮啮合紧密、运转平稳；轴承和润滑油的温度应正常；电动机温升不大于60℃；电动机电流在额定范围内。

4.2.3 发现炉排有跑偏现象要及时调整，其方法是调紧炉排和炉排框架壁板间隙小的一侧的调紧炉排拉紧螺栓。一般情况，每次调紧不要超过半圈，每调一次，都要使炉排转动一周以上后再检查跑偏有无消除。如无，再调紧，直至消除。

4.2.4 发现炉排片有突起现象要及时调整，其方法是同时调紧炉排拉紧螺栓。一般情况，每次调整不超过二圈，每调一次，都要使炉排转动一周以上后再检查突起有无消除。如无,再调紧，直至消除。

4.2.5 检查后轴冷却水温不超过50℃

4.2.6 炉排试运行后期，要检查炉排拉紧装置是否留有适当的调整余量，如无，应缩短炉排。其方法是先在炉排框上作出炉排轴现在位置（左、右）的记号，再将炉排拉紧螺栓松到底。拆下炉排片，取下一至二组炉排片，再装上炉排销，调紧炉排拉紧螺栓， 使炉排轴的左、右位置和炉排框架上的记号的距离一致。转动炉排，运转一段时间，如无异常即为合格。