

聊城祥丰钢泰机械配件 链带式炉排

产品名称	聊城祥丰钢泰机械配件 链带式炉排
公司名称	聊城祥丰钢泰机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省聊城市经济技术开发区工业园
联系电话	18863533339

产品详情

链带式炉排的外形好像皮带输送机 其运行过程是煤从煤斗内依靠自重落到链带式炉排前端，随链带式炉排自前向后缓慢移动，经煤闸板进入炉膛。煤闸板的高度可以自由调节，以控制煤层的厚度。空气从链带式炉排下面分区送风室引入，与煤层运动方向相交。

煤在炉膛内受到辐射加热，链带式炉排，依次完成预热、干燥、着火、燃烧，直到燃尽。灰渣则随链带式炉排移动到后部，经过挡渣板（俗称老鹰铁）落入后部水冷灰渣斗，由除渣机排出。

因为链带式炉排或者液压系统故障而造成锅炉压火甚至停炉事件的不在少数。因链带式炉排特性及工作条件所限，有些突发事故是无法避免的。有些事故也可以根据经验在计划检修周期中提前检查排除，以减少链带式炉排异常引起的压火停炉次数。

链带式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，并且往往还在链带式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。链带式炉排片一般为条状或板状，固定链带式炉排片，靠四周的框架固定安装在炉膛或燃烧室底部。在这种链带式炉排上只能定期由人工加煤和出渣，适于小容量的炉子如蒸发量在0.5吨/时以下的工业锅炉。

与链带式炉排主动轴之间采用十字滑块联轴器联接，结构可靠、安装要求低、调整方便。齿轮全部采用

合金结构钢精锻，具有严格先进的加工工艺及热处理工艺，产品质量上乘，是锅炉链带式炉排驱动装置行业更新换代的理想、新颖产品。

链带式炉排的制作工艺先期以铸造为主，但是铸造的防磨瓦制作工期长（20—50天），焊接性能差，焊接不牢固，成本高（压制防磨瓦的两倍以上）；现在的防磨瓦制作都是采用较高压力的压力机、定制的模具压制，制作时间短，焊接性能好、焊接不宜脱落，表面光滑，外观漂亮。带弯防磨瓦通过在压力机上压制成型或者在弯管机上用专用磨具弯制而成。

卡环：又称卡箍、抱箍、管卡、盖板、压板，和防磨瓦配套的使用，就是方便安装防磨瓦到管子上的卡子，一般和防磨瓦采用搭接焊接，所以比防磨瓦要做的大一些，一般是做190-200度左右（防磨瓦是180度半圆），开口也要稍大一些才能和防磨瓦扣在一起，还要留出焊接位置，方便焊接固定。一般每件防磨瓦需要配2—4个卡环，间距200-500mm。

聊城祥丰钢泰机械配件-链带式炉排由聊城祥丰钢泰机械配件有限公司提供。聊城祥丰钢泰机械配件有限公司（www.lcxfgt.cn）实力雄厚，信誉可靠，在山东聊城的工业锅炉及配件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领祥丰钢泰和您携手步入辉煌，共创美好未来！