

干渣机 青岛科成亿电力 干渣机磨损

产品名称	干渣机 青岛科成亿电力 干渣机磨损
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

、 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，干渣机厂家，若有异常必须排除。

二、安装1、 基础施工刮板捞渣机基础的施工按电力设计院所提供图样及要求施工。2、 刮板捞渣机的安装整机安装顺序：壳体 支架 平台、梯子围栏 张紧系统 液压驱动系统 电气系统 链条 刮板 补水阀水管 喷淋水管 捞渣机横移电机。2.1 壳体的安装2.1.1 安装顺序及总体要求

壳体组装前首先安装电动行轮和被动行轮，壳体的安装由机壳尾段开始按顺序直至机壳首段。在制造过程中已将各段利用连接板上的定位销准确定位（右图），干渣机，并将各接口位置用字母作出了标记（A，B，C，D等）。现场对接时将相邻的两段壳体符号相同的断面对靠在一起，待定位销与连接板上的圆弧面接触后用螺栓将连接板连接在一起。然后彻底检查铸石板上、机壳侧板等相邻部件，在确保所有平面和接缝都平齐后进行接缝的焊接。在接缝未焊接前不得进入下一段壳体的对接，并注意在进行下一段壳体对接前应将前一段壳体进行临时固定。详细如下：

2.1.2 机壳尾部、机壳水平段的定位与连接

按设计院提供的总体布置图中所要求的将机壳尾部上行轮吊落到预埋的导轨上，干渣机磨损，对机壳尾部与机壳水平段连接端进行临时性固定，将机壳水平段上行轮吊落到相应的预埋的导轨上，按上图将机壳水平段与机壳尾部对接。如预埋导轨间距误差较大，应调整对接处间隙，保证行轮与导轨留有适当间隙。

2.1.4机壳拐角段、机壳斜升段的定位与连接

按总体和按上图要求将机壳拐角段与水平段连接，同时将支架C、D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。

将机壳倾斜段行轮吊落到相应的预埋的导轨上，按上图将机壳倾斜段与机壳拐角段对接。同时将支架B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。

2.4 液压驱动系统的安装

2.4.1 液压马达的安装

液压马达安装前请仔细阅读《液压马达安装维护手册》，安装过程中应严格按照《液压马达安装维护手册》的要求进行。

安装前除对液压马达进行检查与清洗外，需对拖动轴轴端进行清洗。不得有油污存在。

在安装马达到被驱动轴上之前先将扭力臂安装到马达上。扭力臂的安装应按右图所示的位置进行，干渣机磷板，并注意有左右方向之分（图示为捞渣机一侧的马达）。

装好扭力臂的马达现在就可以装到被驱动轴上了，被驱动轴与马达的空心轴连接是采用锁紧联轴器进行的。具体安装要求详见《液压马达安装维护手册》。

当扭力臂无法插入支座时，可松开固定扭力臂支座的螺母，对支座加以调整。待马达安装到位后，应按要求的扭力值大小再将螺母拧紧。

2.4.2 动力站的固定及管路的连接

先将动力站按总布置图要求的位置用螺栓、螺母牢靠地固定在渣仓平台上，然后按《液压动力站使用说明书》（英文）连接动力站与马达间的液压管路。在软管穿过平台处现场在平台上割孔。系统启动前及启动过程中应检查所有的管接头是否全部拧紧，有无渗漏情况。待管路连接完毕后按《液压动力站使用说明书》（英文）中的要求向油箱内加注100号抗磨液压油。

驱动系统液压管路的安装请参照张紧系统液压管路安装时所注意的条款。

2.5 电气、检测仪表的安装

断链、需截链检测元件安装请按右图所示进行；

水温水位控制装置安装详图如右下图所示。

电气系统的各元件的安装参见《刮板捞渣机电控柜安装使用说明书》。

干渣机-青岛科成亿电力-干渣机磨损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（www.qdkechengyi.com）是山东青岛电力的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在科成亿电力设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创科成亿电力设备更加美好的未来。