



- 说明**
1. 驱动装置安装位置分为左装和右装
左装——从尾节往前看驱动装置在机壳左侧
右装——从尾节往前看驱动装置在机壳右侧
 2. 进出口的形式、数量及安装位置，由合同规定，一般现场安装在机壳上。
 3. 链运机的型号表示法 FU700 (—头尾中心距 m)——(左/右)装
驱动装置型号 JZC(减速机型号)——速比——机型号
Y (电动机型号)——极数——功率

- 技术要求**
1. 全机安装后，中心线的偏差度 $\leq 8\text{mm}(L \leq 10\text{m})$, $\leq 10\text{mm}(10\text{m} < L \leq 30\text{m})$, $\leq 12\text{mm}(30\text{m} < L \leq 50\text{m})$, $\leq 14\text{mm}(L > 50\text{m})$ 。
 2. 机壳法兰的连接应平整，密封如有错位，应允许链条运动方向的右侧机壳法兰下的内口错位值 $\leq 1.5\text{mm}$ 。
 3. 链条垂度为 60mm~80mm 以内，6 号链应调整张紧装置。
 4. 链轮底面应避开各节之间的连接法兰，各底面间距可在 左右允许 5mm~3m 其中心线与端法兰间距距离 $> 80\text{mm}$ 。
 5. 基础可做预埋孔，也可按双点地线尺寸做预埋件(材料为 Q235)。
 6. 各连接法兰之间，盖板和机壳侧板之间，盖板和联接盖板之间均增加石棉垫层，不得有间隙。
 7. 非标准节应放在尾节—节进口和第一节进口之间。
 8. 动力线上用户需加过载保护装置。
 9. 在中间节出口(带闸门)上面的盖板打开 观察链轮在链上。
 10. 开中间节出口时，应卸点制断下导轨(制断)下导轨制断向机壳底面弯曲。
 11. 不允许侧排上进口法兰和两侧进口法兰的分料角侧。

驱动装置基础尺寸表

减速机型号	电动机型号	A	A1	Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8				
JZQ650	Y200L	650	683	1154	4.5	410	305	2X500	0	700	278				
JZQ750	Y200L	750	683	1174	5.5	450	311	2X600	400	400	382				
	Y225M		702									-42.5	349	450	450
	Y250M		705												

注:通用 JZQ7 以上减速机,或其它系列减速机,请与本公司技术部联系

技术特性表

宽度	700mm
输送物料颗粒度	<18mm
混合 10 度大角度	<32mm
输送量	303~466m ³ /h
驱动功率	18.5~90KW
最大输送倾角	<45°

20	FU700-06	尾节装配	1	组合件		
19		槽钢 10#	n ₄	Q235		n ₄ =(L-1.5)/3+2
18		上进口	自定	结构件		用户自备
17		压板 t=16		Q235		
16	JC222-79	石棉绳 φ10		石棉绳		用户自购
15		侧进口	自定	结构件		用户自购
14		双侧进口	自定	结构件		用户自购
13	FU700-05	输送机	Y 节	组合件		y=LX2/0.1524+11
12	FU700-04	联接板 t=3	n ₃	Q235		n ₃ =n+1
11	FU700-03	中间节(非标准节)	自定	组合件		A=2.0m, B=1.5m
10	GB93-87	弹簧垫圈 12	n ₂	65Mn		
9	GB6170-86	螺母 M12	n ₂	Q235		
8	GB5782-86	螺栓 M12X40	n ₂	Q235		n ₂ =2(L-2.5)/3+2
7	GB93-87	弹簧垫圈 12	n ₁	65Mn		
6	GB6170-86	螺母 M12	n ₁	Q235		
5	GB5782-86	螺栓 M12X45	n ₁	Q235		
4		中间节出口(带闸门)	自定	结构件		用户自购
3	FU700-03	中间节(标准节)	n	组合件		n=(L-L1-2.5)/3
2	FU700-02	首节装配	1	组合件		
1	FU700-01	左(右)装驱动装置	1	部件		

FU700 链运机总装图

附地基图

设计	审核	批准	日期	重量	比例
					1:35

德欧环保 DEOEUHANBAO 环保社会 生态中国