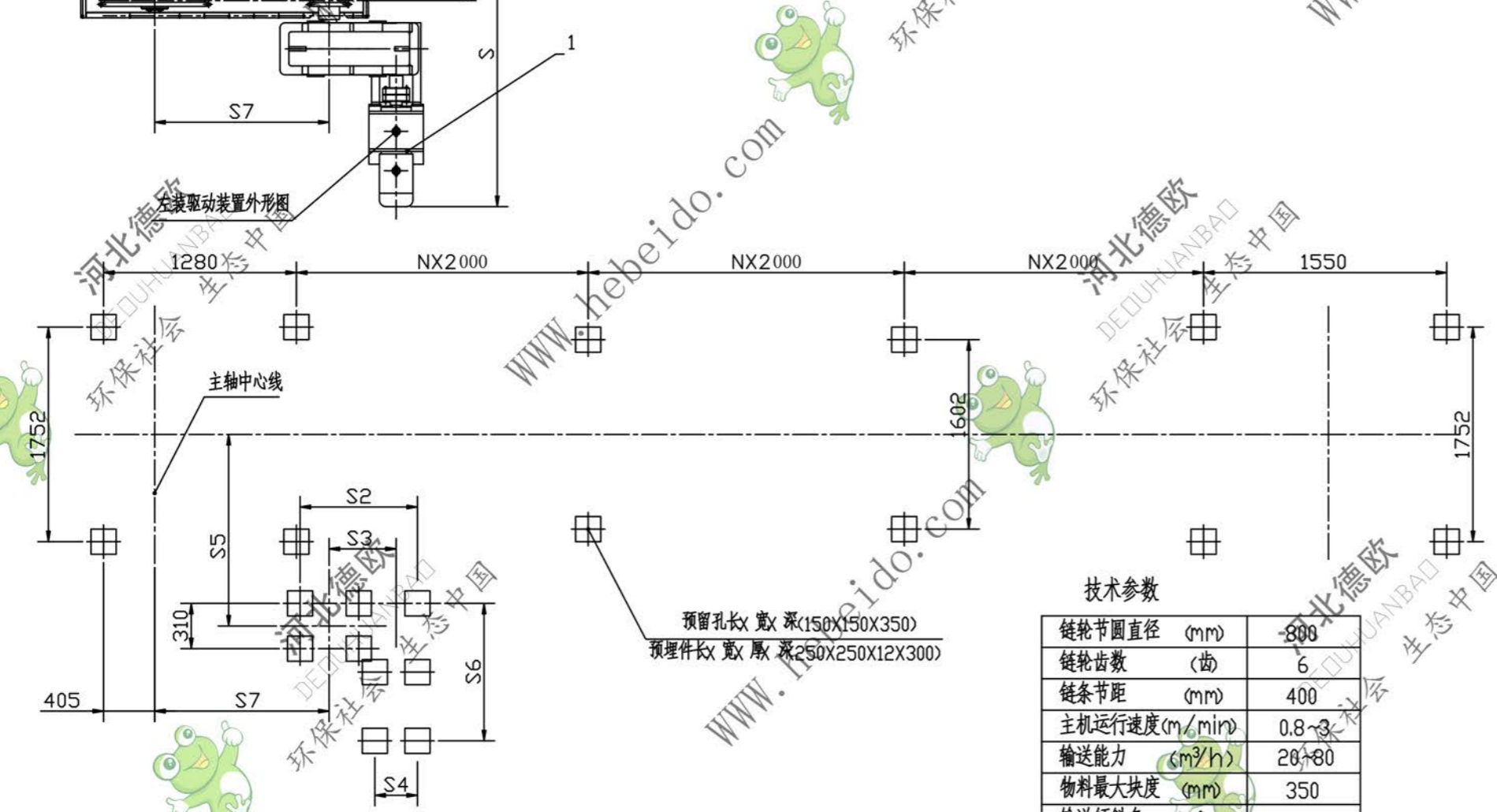
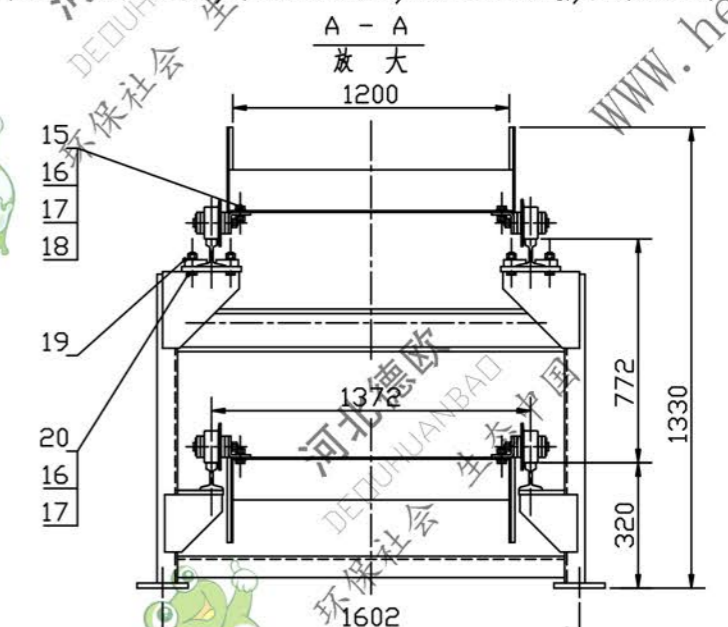
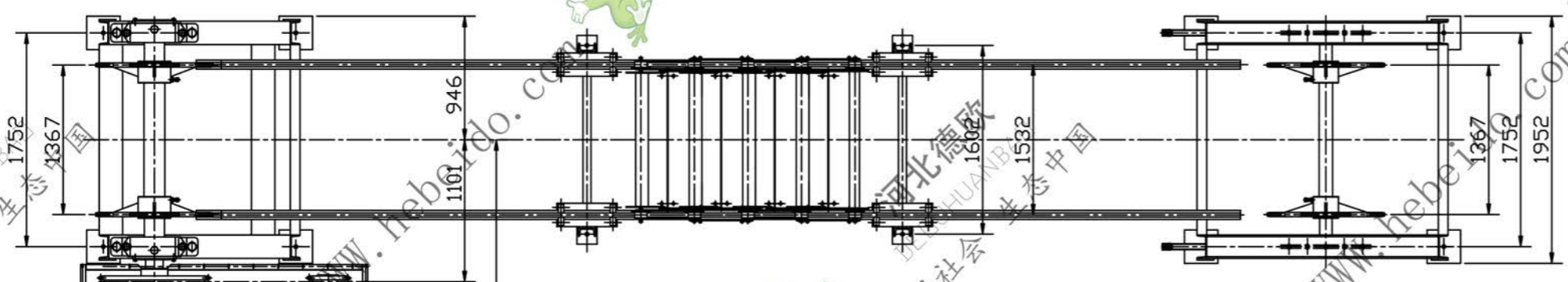


安装技术要求

1. 上导轨安装时先将中间支架上的上支板敲下,然后用导轨压板以及螺栓组件等把上导轨压紧,并按要求调整导轨,最后把支板与支架焊接
2. 下导轨与中间支架待整机安装调准后,按要求现场焊接
3. 全机安装后,中心线的不直线性度 $2\text{mm}(L < 10\text{m})$ , $<3\text{mm}(10\text{m} < L < 30\text{m})$ , $<4\text{mm}(30\text{m} < L < 50\text{m})$ .
4. 左右两轻轨的高低差应 $<2\text{mm}$ .
5. 牵引链安装时每节连一根长销轴,料斗在链条安装后安装,并注意料斗方向
6. 为防尘需要,进出口应配除尘设备
7. 基础可参考图示制作,也可根据现场情况,根据不同倾斜角 $\alpha$ ,制成其它形式

客户自备M20X300 地脚螺栓



技术参数

链轮节圆直径 (mm)	800
链轮齿数 (齿)	6
链条节距 (mm)	400
主机运行速度(m/min)	0.8~3
输送能力 (m³/h)	20~80
物料最大块度 (mm)	350
输送倾斜角 (°)	$0 < \alpha < 25$
尾轮调节行程 (mm)	500

20	GB5782-86	螺栓 M12X45	Q235			
19		压板	Q235			
18	GB97.1-85	平垫圈 12	Q235			
17	GB93-87	弹簧垫圈 12	64Mn			
16	GB6170-86	螺母 M12	Q235			
15	GB5782-86	螺栓 M12X30	Q235			
14	BL1200-07	尾部装配	<1> 部件			
13	BL1200-03-05	尾节下导轨 12Kg/M	1 Q235			
12	BL1200-03-04	尾节上导轨 12Kg/M	1 Q235			
11	GB93-87	弹簧垫圈 14	64Mn			
10	GB6170-86	螺母 M14	Q235			
9	GB5782-86	螺栓 M14X40	Q235			
8	BL1200-03-03	连接板	Q235			
7	BL1200-06	牵引链	组合件			
6	BL1200-05	料斗	结构件			
5	BL1200-04	中间支架	结构件			
4	BL1200-03-02	首节下导轨 12Kg/M	1 Q235			
3	BL1200-03-01	首节上导轨 12Kg/M	1 Q235			
2	BL1200-02	头部装配	<1> 部件			
1	BL1200-01	驱动装置	<1> 部件			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
BL1200型 鳞板式输送机					BL1200-00	
设计 处数 更改文件号 签字日期					图样标记 重量 比例	
设计 李连通 标准化					共 张 第 张	
审核 秦海波 批准					1:25	
工艺 刘飞 日期					德欧环保 环保社会 生态中国	