



技术要求:

- 1、本产品制造、安装等环节均应执行JB/ZQ4000-86《通用技术条件》的规定;
- 2、除各部件中提出的安装要求以外, 还须保证以下要求:
 - 2.1 机架中心线与输送机纵向中心线重合度偏差为±2;
 - 2.2 轨道安装要求:
 - a) 安装前轨道须校正, 其直线度允差为1/1000, 全长<4;
 - b) 同一横截面内, 两轨道高差<1;
 - c) 同一横截面内, 两轨道轨距差<2;
 - d) 安装后轨道直线度为1.5/1000, 全长<4;
 - e) 轨道对输送机中心线偏差<1;
 - f) 轨道在调整、安装符合要求后再与支架焊牢;
 - 2.3 驱动轴中心线对输送机纵向中心线的垂直度偏差为驱动轴两轴间距的1/1000
尾轴中心线对驱动轴中心线的平行度为相对应链轮中心距的0.5/1000;
 - 2.4 机架驱动端和拉紧端安装轴承座的面对应平面的平行度公差1.0,
对应孔的间距±1.5,
- 3、图示槽钢现场用于机架及破碎机壳体上;
- 4、安装完毕后, 须进行空载试运行, 时间均为2~3小时, 如有问题应及时调整, 待运行正常后, 才能逐步加载运行;
- 5、本机允许间断生产;
- 6、本机运行中切忌空仓, 正常运转时应保持至少200mm左右料层, 以避免大料冲击输送带;
- 7、底架涂红色防锈漆二层, 油漆根据用户要求确定;
- 8、试车正常后, 应将机壳试运行部分上盖板与链条、滚轮与槽板的连接螺栓拧紧, 将螺母与螺栓点焊;

技术指标

- 1、宽度×长度: 1800×3500
- 2、倾角: 0°
- 3、输送物料: 页岩
- 4、允许最大粒级: ≤100mm
- 5、输送量: ~20t/h
- 6、链速: ~0.007m/s
- 7、变频电动机: YVF2-100L2-4-3(客户自备)
功率: 3KW
- 8、减速机: SEW(客户自备)
减速比: i=5318

14	GB/T93-1987	螺栓30	10	65Mn	0.05	
13	GB/T97.1-2002	平垫20	10	140HV	0.2	
12	GB/T5783-2000	螺栓M20×65	10	8.8	0.19	1.9
11		轴20×760×1810	1	16Mn		207
10	GB/T6170-2000	螺母M30	16	10	0.18	2.88
9	GB/T97.1-2002	平垫30	8	140HV	0.05	0.4
8	GB/T5782-2000	螺栓M30×180	8	8.8	1.3	10.4
7	GB/T41-2000	螺母M36	16	5	0.32	5.12
6	GB/T93-1987	螺栓36	8	65Mn	0.03	0.24
5	GB/T799-1988	轴M36×600	8	Q235	12.9	103.2
4	WBL1800x3.5-4	头轴轴套	1	精铸		1451
3	WBL1800x3.5-3	轴套	1	精铸		3250
2	WBL1800x3.5-2	运行轴套	17	精铸		249
1	WBL1800x3.5-1	尾轴轴套	1	精铸		64.0

18	GB/T93-1987	螺栓24	4	65Mn	0.02	
17	GB/T97.1-2002	平垫24	4	140HV	0.06	
16	GB/T5783-2000	螺栓M24×80	4	8.8	0.34	1.36
15	SEW	减速机	1	精铸		

总图

WBL1800x3.5

中德板式喂料机

9600 140

共 1 页