



- 技术要求**
- 机架安装要求**
 - 机架中心线与输送机中心线重合度偏差为 2;
 - 上轨道在相邻两支架上的安装平面相对标高偏差为其间距的 1/1000, 全长偏差不得超过 4;
 - 相邻两支架的平行度公差为 2;
 - 支架上两支架轨道的相对标高偏差为 1;
 - 支架对基准面的垂直度公差为 1/1000;
 - 在整机安装运行及负载试车后, 机架的长铁板与机架焊死;
 - 轨道安装要求**
 - 安装前须将直轨, 其垂直度偏差为 1/1000, 全长偏差不得超过 4;
 - 轨道对输送机中心线对角度公差为 1;
 - 轨道偏差为 2;
 - 在同一横截面内, 两轨道的相对标高偏差为 1;
 - 两平行轨道接头位置应错开, 且不得为节距的整数倍, 轨道接头处左右偏差为 1, 高度为 0.5 (垂直于运行方向一头低);
 - 轨道用铁轨接头夹板和螺栓连接, 螺母要在外侧;
 - 铁轨须在调整后与支架焊死;
 - 头轴中心线对输送机中心线的垂直度公差为 1, 两轴对输送机中心线对角度公差为 1;
 - 尾轴中心线对输送机中心线的垂直度公差为 1, 两轴对输送机中心线对角度公差为 1;
 - 运行前必须在驱动装置安装调整好及二次检测合格后才能安装;
 - 支架应按顺序编号并打上钢印后使用;
 - 左右轨道分列顺序编号并写上相应标高;

- 技术要求**
- 驱动装置安装位置的不同分为左装和右装; 左装——从尾节往首节驱动装置在左面; 右装——从尾节往首节驱动装置在右面;
 - 此图为本机水平——倾斜 / 输送机时的安装图;
 - 驱动部分基础留预埋件, 预埋件距本机主轴中心高为 560mm;
 - 本机总长为 76780mm 输送量 35m³/h

17	地脚螺栓M20X400	72	Q235			
16	地脚螺栓M24X400	34	Q235			
15	斜楔紧轴销	见清单	见清单			
14	铁轨接头	见清单	见清单			
13	SCD640-05-02-1 护轨支架	见清单	见清单			
12	SCD640-02-12 卸料口法兰	1	见清单			
11	进料口	1	见清单			
10	SCD640-05-03-1 上护轨	见清单	见清单			
9	SCD640-05-03-3 下护轨	见清单	见清单			
8	SCD640-05-03-2 上轨道	见清单	见清单			
7	SCD640-05-03-4 下轨道	见清单	见清单			
6	SCD640-06-00 尾轴轴配	见清单	见清单			
5	SCD640-05-00 中间支架	见清单	见清单			
4	SCD640-04-00 料斗轴配	见清单	见清单			
3	SCD640-03-00 链条轴配	见清单	见清单			
2	SCD640-02-00 头轴轴配	1	见清单			
1	SCD640-01-00 驱动轴配	1	见清单			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
料斗式输送机 SCD640-76.78m-45°						
设计	李进	审核	张	日期		
制图	张	审核	张	日期		
工艺	刘	审核	张	日期		