

板式给料机专专业制造商

产品名称	板式给料机专专业制造商
公司名称	江苏天鹏机电制造有限公司
价格	240000.00/台
规格参数	
公司地址	江苏南通海安市海安镇通杨路
联系电话	0139-62789726 13962789726

产品详情

wbz2200x10000 重型板式给料机 产品说明书 目录 1.用途和使用范围

2.技术特性 3.工作原理与结构特性 4.安装、调整和试运转 5.操作规程与维护 6.机器的润滑

1、用途和使用范围 重型板式给料机，广泛地应用在采矿，冶金，建材和煤碳等工业部门。该机主要用于具有一定仓压的料仓和漏斗下面，将各种大容重物料短距离均匀连续的输送给个级破碎，筛分和运输设备，特别是用在初碎以下更合适。它不仅适合处理粗粒物料，对细粒物料也同样适应。可在恶劣的环境中，完成繁重的工作，对物料的粒度成分的变化，温度，粘度，冰霜，雨雪的影响或冰结的物料都有较大的适应性。给料量均匀准确可靠，该机可水平安装，也可倾斜安装，向上运输最大倾角为23°。

2、技术特性： 规格-----2200x9944mm

链板宽度-----2200 mm

链轮轴心线至拉紧轴心线的距离-----9944 mm

给料速度-----0.01 0.067m/s

生产能力-----100 ~ 650t/h

给料粒度----- 1.0x1.0x1.2m

拉紧装置调整距离-----700 mm

向上运输倾角-----20° 电动机：

型号-----yp2280m-6

功率-----55kw

转速-----980r/min 减速器：

行星与直交复合式 总速比-----610

3、工作原理与结构特性 重型板式给料机是将电动机的动力，经过联轴器和减速器驱动链轮轴旋转通过链轮齿与链条销轴啮合，拖动链板作连续直线运动。链板由安装在机架上的支重轮与托轮支承，并通过调整拉紧装置使其链条与链轮正确啮合，完成输送物料之目地。

重型板式给料机（如图1）主要由驱动装置1、链板装置2、拉紧装置3、主轴装置4. 机架5. 支重轮6.

托链轮7.等组成其主要特点简介如下： 3.1 驱动装置是由电动机1、联轴器2、直交减速器3、行星 减速器4、扭矩杆5、锁紧盘6、等件组成。该装置为直交轴支点浮动式，主轴套装在行星减速器的输出轴内，通过锁紧盘，将两者连接起来。其特点是悬挂无基础重量轻，速比大。由于采用支点浮动式，减少了由安装误差对轴产生的附加弯矩，提高了传动轴的使用寿命，拆装方便。 3.2链板装置是由槽板1、链节2、等件组成，槽板为单圆弧搭节式，采用低合金钢板组焊而成。强度高，耐磨损，不漏料。链节是选用专门厂家生产的推土机用的履带链条（坦克链），其特点是节距误差小运动平稳，强度高，拉力大无需润滑

3.3拉紧装置是一种螺旋杆拉紧机构，它主要由轴1、两个托轮2、两端由滚动轴承3、轴承座4、复合弹簧5、及拉紧螺杆6等件组成。托轮是通过胀套固定在轴上，轴的两端装有双列向心球面滚子轴承和轴承座，轴承座装在机架两侧，并在滑轨之间前后滑动。拉紧装置是用来拉紧和调整链条的水平位置。保证链条松紧适度，使其平稳运行，托轮起导向和支承链板的作用。通过调整拉紧螺杆，使两条链的拉力均匀。当链板突然受到物料的冲击时，复合弹簧可起到缓冲作用

，保护链板和其它各部件免受破坏。3.4主轴装置由轴、轴承座2、链轮3、支承轮4、及轴承座5等件组成。通过安装在轴上的两个链轮拖动链板作连续运动，达到运输给料之目的地。该装置的特点是链轮及支承轮为胀套连接，主轴套在减速器的输出轴内，拆装简单，维修方便。3.5机架是由钢板焊接而成的工字形结构，在上、下翼缘板之间焊有若干筋板，两个工字型主梁由若干槽钢，工字钢组焊为一整体，其结构坚固稳定。3.7支重轮是由支座1、滚动轴承2、轴3、滚轮4、密封圈5、压盖6等件组成。主要是用来支承链条的工作段，以防止链板因载荷和自重而产生很大的挠度，保证链条正常运行并承受一部分物料的冲击和料仓的压力。另外，可限制链条跑偏。3.8托链轮是由支座1、滚动轴承2、轴3、滚轮4、密封圈5、压盖6等件组成。主要是用来支承回空链板，防止因链板自重而产生很大的挠度，而影响正常运行。

4.安装、调整和试运转

安装前对各部件进行必要的清洗，去除污物。起运设备以及有关工具，量具等准备齐全。4.1 机架安装；机架一般安装在贮料仓或漏斗下面的基础上，通过预埋螺栓与机架连接，如果不用螺栓连接，基础应设预埋钢板，通过焊接的方法将机架焊在预埋钢板上，如高低需要调整时，可以使用垫片，但垫片一定要焊在预埋钢板上，使之三者成为一体。4.2 将链轮轴装置和拉紧装置吊放在机架上，装上联接螺栓，调整轴承座使链轮轴与机架中心线的垂直度不大于其轴承跨距的1/1000，水平度不大于1/1000。安装拉紧装置时，拉紧装置轴心线与链轮轴心线的平行度不得大于其轴承跨距的0.5/1000，以两轴线为基准，其对角线之差不应大于1/1000。调整达到要求后，用螺栓将链轮装置和拉紧装置固定在机架上，安装支重轮时，各支重轮的轴心线纵向横向的直线度不大于1，安装时允许加调整垫。4.3 将联在一起的电动机减速器套在主轴上，通过锁紧盘将其锁紧，锁紧盘的螺栓应交叉的拧紧，用力距扳手均匀的加力，每个螺栓的拧紧力距为470n.m。4.4 调整拉紧装置的螺杆，使轴承座达到拉紧装置的最小位置在吊装链板装置之前应将机架的下边（前、后均可），用钢板或槽钢垫起，垫起的高度与托链轮一致，然后在另一端用吊车起吊，挂在链板端部钢丝绳便使链板由一端向另一端滑动。当移动到一定距离再将另一端链板接上，该履带链条活节与其它节一样，都是通过销轴联接，不同是活节销轴与链节之间配合公差较其他节松一些，用手锤敲打即可将活节销轴装入链节之中安装活节处应留有标记便于将来维修拆装。装上第二断链板后采取上述办法将链条继续起吊，待两端外露链板长度基本相等时，可将另一端链板也挂上钢丝绳将钢丝绳同时吊起，使之两接头距离逐渐缩小直到能穿上活节销轴为止。4.5 调整拉紧装置的螺杆、拉紧链板，使之松紧适度，回空段链板自然过渡。进一步检查各部安装是否正确，联接螺栓是否紧固可靠，各润滑部位和减速器箱体内是否已注入润滑油，电动机及电器装置接线是否正确，机器各角落是否有遗忘的工具和其它影响运转的构件。经检查一切正常后，方可开动机器进行不小于2小时空负荷运转。4.6

空负荷运转应达到下列要求：4.6.1

运转平稳正常，回转部位灵活，无卡死和刮碰现象。声响均匀无显著振动和冲击。4.6.2

各润滑部位的密封处，结合面无渗油、漏油现象。4.6.3

各联接处紧固件无松动现象，特别是链板与链节联接螺栓决不允许有松动。4.6.4

上下托滚转动灵活，链板弯曲段两圆弧达接量不小于10mm 4.6.5

轴承温升不得超过30. c，轴承最高温度不得超过60. c。4.7 空运转经检验合格后，在正式投产前需进行负荷试运转，负荷试运转的时间可根据现场的具体情况而定，但连续运转时间不应少于2小时。负荷应逐渐加至最大，按图纸中技术特性所规定的数据进行检验，经检验合格后方可正式投产使用。

5.操作规程与维护；5.1 该机在使用中应在链板上始终保持一定厚度的物料，一般不应小于500毫米，不允许在卸空状态下直接往链板上放料。当无法避免卸空时，卸料前应在链板上铺一层碎料，以防直接冲击链板，当大块物料堵塞时不允许用爆破的形式排处。5.2 机器安装后排料口至链板间距离，不应小于1.5-2倍的物料最大块度，保证物料畅通，提高链板的使用寿命。拦板安装后应与链板两侧挡之间留有8-13毫米的间隙，避免物料外溢，和物料与拦板造成磨擦，产生响声，拦板底缘与链板表面的距离保持在5-10毫米，以防物料外溢，拉紧装置轴心线距料仓后壁应留有一定空间一般350-500毫米，便于维修拆卸。

5.3 履带链条节距磨损到大于7毫米时，轴套应转一角度或者应更换新的链条。5.4 拆卸涨套时，先松开全部螺钉，但不要将螺钉全部卸掉，取下镀锌螺钉和垫圈，将取下的螺钉旋入前压环的辅助螺孔中，轻轻敲击头部使涨套松动，然后拉出螺钉，涨套即随之拉出。5.5 安装涨套时，应将原安装的结合面清理干净均匀地涂一层薄润滑油（不含二养化铝），将涨套螺钉用力距扳手按对角交查均匀的拧紧。5.6 安装主轴

装置滚动轴承时，最小径向间隙应保证在0.08毫米左右，径向间隙减小量在0.09-0.11毫米之间即可，拉紧装置滚动轴承最小间隙应保证在0.55毫米左右，其径向减小量在0.06-0.07毫米之间即可。 5.7 更换链板时，链板与履带链用螺栓连接，螺栓必须要涂271乐泰厌氧胶防松，每个螺栓的拧紧力距为750-900n.m

5.8 操作者应熟悉本机的结构原理，每班操作前应检查各部位是否正常，链板联接螺栓是否松动，经检查无异常后方可启动运转。 5.9 正确润滑各轴承和减速器，并定期更换新油。 5.10注意检查链板的工作情况，特别是联接螺栓有无松动现象，保持链条松紧适当，如发现跑偏应通过拉紧装置进行调整。

5.11运转过程中发生不正常声响和故障应立即停止运转，认真检查发生的原因，排出故障。

5.12使用中除注意日常维修保养外，还要定期检查维修，并及时更换已磨损零件。 6. 机器的润滑 6.1 润滑点有减速器、链轮轴装置、上、下之重轮、拉紧装置。 6.2各部轴承均用zg-4钙基润滑脂（gb491-65） 润滑减速器推荐用s-p90#极压工业齿轮油（适用于干燥环境）或s-p90#极压工业齿轮油（适用于潮湿环境）。 电话：13962789726