

# 板式给料机主要零部件加工制造要求有哪些

产品名称	板式给料机主要零部件加工制造要求有哪些
公司名称	江苏天鹏机电制造有限公司
价格	235000.00/台
规格参数	传动方式:空心轴套装 槽板材质:16Mn 控制方式:变频调速
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

板式给料机主要零部件加工制造要求有哪些

一：重型板式给料机整机：

- 1) 传动装置采用垂直驱动形式。
- 2) 输送能力应能在规定范围内连续可调。
- 3) 在运行过程中应输送平稳，给料量稳定。
- 4) 应在物料满仓时能正常启动及工作。
- 5) 机体设计要有足够的强度和合理结构便于维护与检修，方便调节的张紧装置。
- 6) 运行过程中不得出现跑偏，啃链轮、改向轮等现象。

二：板式给料机驱动部分

- 1) 垂直轴减速机采用圆锥--圆柱齿轮展开式减速机；水平轴减速机采用圆柱齿轮展开式减速机。
- 2) 减速机齿轮选用硬齿面齿轮。
- 3) 减速机整机正常使用寿命不得低于10年。
- 4) 高速、低速联轴器采用尼龙柱销连接以便于过载时保护设备。(这种新型套装传动没有尼龙柱销)

三：板式给料机托轮

- 1) 全部托轮轴承采用哈尔滨、瓦房店、洛阳轴承厂品牌轴承。
- 2) 托轮布置应考虑板式机链板在载荷时或者受到冲击时不得弯曲，并且要考虑检修更换的便利性。
- 3) 链条托链托轮设置加油嘴，保证不拆开托轮端盖即可加油。托轮在出厂时应加注足够的润滑油交货。
- 4) 承载辊采用双轨道胶条密封免维护形式，使用寿命保证在3年以上。承载辊在出厂时应加注足够的润滑油交货。
- 5) 承重托轮、上托链辊轮、下托链辊轮材料使用ZGMn40、表面淬火硬度HRC42-53。
- 6) 同样尺寸的托轮应具有互换性。

#### 四：板式给料机驱动链轮及张紧轮

- 1) 驱动链轮及张紧轮轴承应选用哈尔滨、瓦房店、洛阳轴承厂的全新优质轴承。轴承使用寿命不得低于50000小时。
- 2) 驱动链轮及张紧轮应设置集中润滑接口，保证不拆开端盖即可加油。
- 3) 驱动链轮及张紧轮使用寿命不低于10年，在全寿命期间不得出现弯曲、断裂等情况。
- 4) 重型板式机张紧装置要有弹簧缓冲保护。

#### 五：板式给料机链条及链板

- 1) 重型板式给料机链条使用寿命不低于5年。
- 2) 链条使用期间不得出现连接销松动、间隙变大。链条节距变化不得过大，以免引起运转中跑偏、跳链及脱链情况。
- 3) 链板与链条连接螺栓要具有足够强度，以保障板式机正常运行。螺栓具有防松动措施。
- 4) 链板能承受合格粒度物料从仓顶掉落下来的冲击不变形。
- 5) 同型号零部件应具有互换性。

#### 六：板式给料机挡矿板

- 1) 提供挡矿板、挡矿板支撑架、挡矿板内壁耐磨衬板。
- 2) 挡矿板耐磨衬板使用寿命不得低于1年。
- 3) 挡矿板衬板应具有互换性，使用螺栓固定在输矿槽壁板上，螺栓使用沉头形式。
- 4) 挡矿板采用Mn16,支撑应牢固，在板式机正常运行时不得变形，挡矿板不得移位。

#### 七：板式给料机集中润滑装置

- 1) 要求可以实现单路控制。

2) 管路采用耐压铜管。