

# 板式给料机机架设计和制造要求说明

产品名称	板式给料机机架设计和制造要求说明
公司名称	江苏天鹏机电制造有限公司
价格	195000.00/台
规格参数	机架材质:Q235 型号:GBZ1400*6500 产地:江苏
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

### 板式给料机机架设计和制造要求说明

#### 板式给料机机架的定义

机架是板式给料机的重要组成部分，它承受输送物料，槽板，链条等的全部重量，必须要具备足够的刚度和强度。机架是由钢板焊接而成的工字型结构，在上、下之间焊有若干筋板，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。

#### 一：板式给料机机架设计要求

- 1.机架具有良好的抗冲击振动性能,结构便于装拆和改变安装角度,并尽可能减轻其自重、当链轮中心距或等于9m时,机架采用整体结构;大于9m时采用分段结构的机架。
- 2.板式给料机机架的驱动端和拉紧端安装轴承座和两对应平面的平行度公差为1.0mm、对应孔的间距偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 、孔的对角线之差 $< 2.0\text{mm}$ 。
- 3.机架主梁的直线度公差为1.5/1000、沿纵向全长内容不超过10mm、机架对角线之差为1/1000,限于10mm。
- 4.板式给料机驱动轴中心线对机架中心架中心平面的垂直公差为驱动两轴承间距的1/1000,拉紧轴中对驱动轴中心线的平行度公差为链轮实际中心距的0.5/1000。

#### 二：板式给料机机架制造要求

- 1 机架中心线与输送机纵向中心线应重合,偏差不应大于2mm;
- 2 机架中心线的直线度偏差不应大于1/1000;

3 机架横截面两对角线长度之差,不应大于两对角线平均长度的1/1000,并不应大于10mm;

4 支架对建筑物地面的垂直度偏差不应大于2/1000.

5 导轨中心线与输送机纵向中心线应重合,偏差不应大于1mm;

6 轨距的允许偏差为  $\pm 2\text{mm}$ ;

7 导轨接头应平整,左右偏移不应大于0.2mm,高低差不应大于1mm;

8 接头间隙不应大于2mm;

9 导向面应平滑,且铅垂度偏差不应大于10/1000mm.

### 三：板式给料机机架安装场地说明

1.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联接，如果不用螺栓联接，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，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。

2.机器安装后排料口上端至链板上端间的距离不应小于2倍的物料块度，保证物料畅通，提高链板的寿命。安装栏板时，栏板安装后应与链板两侧挡板之间留有30-100毫米的间隙，避免物料溢出和物料与栏板造成摩擦，产生响声。

3.栏板底缘与链板表面的距离保持在10-25毫米，以防物料外溢，拉紧装置轴心线的距料仓后壁应留有一定空间，一般为350-500毫米，便于维修拆卸。

4.如分段发运的机架需在现场焊接后安装，焊缝必须作探伤检查，确认焊缝对强度无影响后，才能就位安装。