

重型板式给料机安装方案介绍

产品名称	重型板式给料机安装方案介绍
公司名称	江苏天鹏机电制造有限公司
价格	220000.00/台
规格参数	产量:200t 型号:GBZ1200*3000 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

重型板式给料机安装方案介绍

1、重型板式给料机的组成

重板给料机广泛应用在采矿、冶金、建材和煤炭等工业部门，该机主要用于具有一定仓压的料仓和漏斗下面，将各种大容量物料短距离均匀、连续的输送给各种破碎、筛分和运输设备，特别的是用于粗破以下更合适。此设备自身重量体积都比较大，主要由几个零部件组成：驱动装置、主轴装置、拉近装置、链板装置、机架、支重轮、托链轮。

2、重型板式给料机的出库

由于重板给料存放地点距离安装地点比较远，重板给料出库使用50t吊车台班共计4个；50T拖车台班共计4个，分别完成驱动装置、主轴装置、拉紧装置、链板装置、机架、支重轮、托链轮的出库运输，出库后依次排放到粗碎车间。

3、重型板式给料机机的安装顺序

重板给料机的安装顺序：

重型板式给矿机由底座、机架、机头、驱动轮、机尾张紧轮、上下托辊、链带、槽板、受料槽、卸料槽和封闭栏板组成。

安装顺序为：底座---机架---传动装置---及驱动轮---张紧轮---上下托辊---链带---槽板---受料槽和卸料槽--栏板。

设备零部件卸到粗碎车间后，就可以利用粗碎的天车就可以依次安装了：

a 安装机架

在安装机架之前首先应该把下料漏斗安装完毕，机架一般安装在储料仓或漏斗下面的基础上，通过预埋螺栓与机架连接。利用天车将吊装口缓慢吊至重板给矿机的工作面，（需用四根根长度8米、规格为 25 mm的钢丝绳分别用8吨卡环拴在机架吊环处），然后利用两台5吨手拉葫芦，两根 17.5 mm钢丝绳将机架拖进工作面。其他部件吊装方法相同。将机架找正找平后和垫铁一起焊接在预埋钢板上。安装机架时，其平面位置应以机头驱动轮轴向中心线和链带纵向中心线为基准进行找正。

b 安装主轴装置和拉近装置、支重轮和链轮

将主轴装置和拉近装置吊放在机架上，装上连接螺栓调整轴承座，使链轮轴线与机架中心线的垂直度不大于其跨距的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水平面的平行度不得大于其轴跨距的1/1000。安装支重轮时，各支重轮的母线在机架横向与水平面的平行度不得大于链板宽度的1/1000。安装拖链轮时，各拖轮的母线在机架横

向与水平面的平行度不得大于链板的1.5/1000。

c 安装链板装置

调整拉紧装置的螺杆，使拉紧装置的行程的较小位置上，在机架下面用钢板或槽钢将链板装置踮起，使链板的侧板高度与托辊轮的高度一致，然后吊起链板的一端，使链板由一端向另一端滑动。在安装过程中，达到首尾连接为止。调整拉紧装置的螺杆，保证链板装置送进适度，回程段自然过渡。

d 安装驱动装置

按图上位置和尺寸安装驱动装置。安装前应将减速机输出轴内孔和外径孔及主轴装置的连接轴端表面清理干净，并去掉油污。扭矩杆按要求位置装好，然后吊起整个装置，准确的安装在主轴装置的伸出颈上，然后拧紧锁紧盘上的螺钉及装配支撑。支撑焊接在支架上。

e 锁紧盘的连接装配

锁紧盘是外购的成套部件。拆除应按如下顺序进行装配；

一，交叉、均匀的松开夹紧的螺栓，达到内环能转动的的程度即可。

第二，除掉轮毂和连接轴表面的油污。

第三，轮毂处锥形表面涂油。

第四准确地装在连接轴上。

第五，交叉、均匀地拧紧夹紧螺栓。每个螺栓的拧紧力矩为470N.M在拧紧夹紧螺栓时，始终必须保持其两元盘端面平行。

重型板式给料机安装技术要求（见下表）

序号	检查内容	允许偏差（mm）
----	------	----------

1	机架纵、横中心线偏差	±3.0
---	------------	------

2	标高	-5.0
---	----	------

3 纵横向水平度偏差 1/1000，且在全长方向上不大于5.0mm

4 托辊上母线标高偏差 ± 5.0

5 各托辊轴向水平度和纵向水平度偏差 0.15/1000

6 链轮轴纵横向中心线对机架中心线相对差 2.0

7 尾部张紧轮安装的轴线对托辊母线垂直度偏差 1.0

8 尾部张紧轮安装轴向水平度偏差 0.15/1000