图文解析板式给料机主轴装置结构总成

产品名称	图文解析板式给料机主轴装置结构总成
公司名称	南通联源机电科技股份有限公司
价格	560000.00/台
规格参数	品牌:联源 型号:GBZ1250*6000 产地:江苏
公司地址	南通海安县海安镇通扬路19号
联系电话	0513-13606279786 13606279786

产品详情

图文解析板式给料机主轴装置结构总成

一. 头轴驱动装置定义:

安装在板式给料机出料端机架上的驱动轴，被称为主轴驱动装置。

二.主轴驱动装置的作用：

为板式给料机输送物料提供工作动力。工作时电机功率传输到减速机上经过变速后传到与之相配套的传动轴上，传动轴带动与之相配套的链轮，链轮带动链条运动，再由链条带动槽板和槽板上的物料运动，完成输送物料的目的。

三.主轴驱动装置结构组成：

主轴驱动装置由1根头部驱动轴，2个轴承座，2个驱动链轮，1个锁紧盘，变频电机和行星减速机等组成。（见下图）

一：板式给料机头部驱动轴

1. 头部驱动轴材质材质和热处理：

采用40CrMo2或40Cr锻钢。热处理采用调质方式。

2. 驱动轴的长度和直径

驱动轴的长度按设计要求确定，直径一般按与其配套的减速机确定，不同型号规格的减速机，由于其输出空心轴的直径不同，故与其配套的驱动轴直径也好确定下来。

二：板式给料机驱动链轮

板式给料机驱动链轮采用合金铸钢(ZG42SiMn2或ZG40Cr),正火后工作表面淬火处理，硬度为HRC48-56，使用寿命保十年以上.

驱动链轮设计齿块式组合而成的齿圈，保证轮齿与链条的接触、摩擦强度及使用寿命达到理想的状态，链轮齿数为奇数，与偶数齿的链轮比较，能进行全面啮合。确保链轮使用寿命。链轮为分块结构，能单独拆换，无需拆卸设备其它部件，更换极为方便，并且保证有完善的互换性。

此种小节矩组合式奇数多齿链轮，使用时奇偶交替使用，转一圈用仅啮合了其中的奇数齿，下一圈啮合了链轮的偶数齿，实际上2圈加起来才把所有的齿才啮合了，所以其使用寿命是老式结构的2倍；如若链轮磨损了，只需更换齿圈，齿圈的零件成本比整个链轮低很多，且更换维护时，不需像老式结构需把上部的槽板、头轴装置拆下后，再拆轴承座、轴承及胀套等才可更换链条，图示结构不需拆除任何零件，点动位移一段距离依次更换齿块即可，所以设备采购成本与维护成本大大降低；

三：轴承座和轴承

轴承座材质设计为铸钢材质，轴承采用了自动调心滚子轴承与迷宫式密封结构,密封件无磨损无须更换.

四：变频电机和减速机

由于板式给料机通常安装在料仓下面，需要重载荷驱动，启动扭矩较大，输送物料过程中，通常需要变速，故电机通常采用变频调速电机，以适应不同的工况要求。电机功率大小与物料料仓压力，台时输送

产量，输送角度和输送距离有关。

板式给料机减速机采用两级行星加直角减速器组合型硬齿面减速机，又采用单点浮动式支承，无地基，保证了减速机的传动精度，也减少了打地基的费用。

四：锁紧盘

减速机输出轴和驱动轴采用锁紧盘连接，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。

锁紧盘是外购的成套部件。拆除应按如下顺序进行装配；

1，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。

2，除掉轮毂和连接轴表面的油污。

3，轮毂处锥形表面涂油。

4，准确地装在连接轴上。

5，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。

五：板式给料机主轴驱动装置的使用注意事项

1.定期检查主轴上链轮的磨损是否正常。

2.安装主轴的锁紧盘时，需要同步加劲，防止出现打滑情况。