

板式给料机现场安装技术规定

产品名称	板式给料机现场安装技术规定
公司名称	南通联源机电科技股份有限公司
价格	210000.00/台
规格参数	型号:GBL1000*6000 槽板宽度:1000 输送距离:6000
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

板式给料机现场安装技术规定

一：板式给料机安装保证总则

项目 合格要求

1) 设备 必须合格

2) 设备基础 必须合格

3) 试运转

设备无负荷连续运转不得少2小时

链条与链轮啮合良好，运转平稳，无卡阻现象

链条无跑偏现象

设备运行中滑动轴承温度不超过60 ° C，滚动轴承温度不超过70 ° C

二：板式给料机安装保证基本项目

项目及求

1) 地脚螺栓安装

合格：螺栓垂直，螺母紧固，螺纹外露长度为公称直径的1/3—2/3

优良：在合格的基础上，螺纹外露长度一致

2) 垫铁安装

合格：位置正确放置平稳接触紧密，每组垫铁不超过三块点焊牢固。

优良：在合格的基础上，垫铁露出底座长度一致

3) 槽板安装

合格：间隙均匀无漏料，链条松弛适当，无跑偏

优良：在合格的基础上，槽板安装整齐，运行平稳

4) 半开式齿轮的安装

合格：两齿轮啮合侧间隙，接触斑点及中心距偏差符合设计要求。

优良：在合格的基础上，接触斑点趋于齿侧面的中部

5) 安装焊缝外观质量

合格：焊肉饱满焊波较均匀，无咬边、夹渣和漏焊等缺陷，焊渣清理干净。

优良：在合格的基础上焊波均匀

三：板式给料机安装允许偏差项目

1) 设备安装允许偏差如下：

机架与上托辊安装

纵横向中心线： ± 3

上托辊轴向水平度： $0.15/1000$

上托辊母线纵向水平度： $0.15/1000$

上托辊母线平面度： <0.5

上托辊与纵向中心线垂直度： $1/1000$

上托辊对链轮轴的平行度： $<托辊轴承跨距0.5/1000$

2) 链轮轴安装偏差如下：

链轮轴纵横中心线： ± 3

中心线对托轮上母线高度差： ± 1

轴水平度： $0.15/1000$

轴对机架中心线的垂直度： $< \text{轴承跨距} / 1000$

与主动轴的平行度： $< \text{轴承跨距} \times 0.3 / 1000$

3) 尾部张紧装置安装偏差如下：

滚筒轴向水平度： $0.15 / 1000$

滚筒中心线对链论轴的平行度 $< \text{轴承跨距} \times 0.5 / 1000$

母线对托辊母线高度差： ± 1

4) 槽板安装偏差如下：

槽板与机架中心线的垂直度：机宽 $1 / 1000$

槽板横向中心线与机架中心线的重合度 < 2

联轴器的安装符合通用标准规定

电话：13606279786