

板式喂料机生产工艺流程

产品名称	板式喂料机生产工艺流程
公司名称	南通联源机电科技股份有限公司
价格	180000.00/台
规格参数	品牌:联源 型号:GBQ800*7000 输送产量:60t
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

板式喂料机生产工艺流程

板式给料机制造工艺流程包括：机架制造，主动链轮装置加工，板式给料机从动链轮装置加工，板式喂料机槽板加工，板式给料机链条加工，板式喂料机滚轮加工。以下是详细说明。

一) 板式喂料机机架制造

- 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 $\pm .5\text{mm}$ 、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,最大限于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) 板式喂料机主动链轮装置加工

头部驱动装置是板式喂料机的动力及传动部分，它由电动机、减速机及主动链轮装置等组成。电动机采用变频调速，以满足工艺上调节喂料量的要求。板式喂料机的主动链轮装置采用头部链轮齿数为12、尾部链轮为托轮的链轮带动两条推土机链轨总成、槽板沿滚轮运动。

本机的头部链轮采用了整体式的齿槽块结构形式，且为6齿数，既提高了工作效率又提高了使用寿命。

三) 板式喂料机从动链轮装置加工

从动链轮装置是一种螺旋杆拉紧机构，它主要由轴、两个托轮、轴承、轴承座、碟形弹簧、及拉紧螺杆等组成。托轮是通过键固定在轴上，轴的两端装有双列调心滚子轴承和轴承座。

轴承座装在机架两侧，并在滑板之间前后滑动,调节链条的张紧力及纠正运行链板的跑偏。

四) 板式喂料机槽板加工

槽板为圆弧搭接式（OK板），采用低合金钢板组焊而成，强度高、耐磨损、不漏料，输送槽底板厚度16-25mm、此板冲压成型，在槽板上下增加了80-120mm加强筋，提高了整体的刚度、强度及耐磨性，

延长使用寿命。槽板互相搭接，工作时不漏料，槽板上下加强，具有更大的承载能力；

输送槽承载板的材质不低于Q235、槽体交迭部位的间隙不大于3mm、槽体两端辊轮支架中线的同轴度公差为0.5mm、辊轮支架中线对槽体纵向中心线的垂直度公差为0.5mm、槽体焊接后消除应力。

五) 板式给料机链条加工

轻型和中型板式喂料机牵引链：牵引链采用长节距板式销轴滚子链，链条各零件均采用合金钢材料，并经科学的热处理，耐磨性能好，抗拉强度高、使用寿命长。牵引链条套筒滚子链按ISO 1977/1 - 1976设计，符合GB8350 - 87标准规定。主要零件选用了

低合金结构钢，并施以一定的热处理手段，有利提高制造质量，能有效地提高使用寿命。

重型板式喂料机链条一般采用标准节距为216的推土机履带链条为牵引链（通常称坦克链），单根链条的破断拉力大于125t，使用安全系数大于6~8，抗拉强度有充分的保证。在正常保养条件下可长期

使用，不用更换。牵引链在一般情况下不要求注润滑油，但允许对链条节点链板间手工滴油以减少磨耗与阻力。

六) 板式喂料机滚轮加工

轻型和中型板式喂料机滚轮采用滚动轴承组合式

重型板式喂料机滚轮采用;

上托链轮:滚动轴承组合式，轮体材料:45钢，热处理方式:表面高频淬火，表面硬度:HRC50~55。

下托链轮:滚动轴承组合式，轮体材料:45钢，热处理方式:表面高频淬火，表面硬度:HRC50~55。

电话：13606279786