

# 板式给料机安装验收记录表

产品名称	板式给料机安装验收记录表
公司名称	南通联源机电科技股份有限公司
价格	215000.00/个
规格参数	型号:GBL1400*6000 槽板宽度:1400 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

### 板式给料机安装验收记录表

#### 一：板式给料机安装前的准备与检查

- 1) 必须持有链条等关键部件的质量验收报告及材质分析报告,均须符合相应图纸上的要求。
- 2) 检查链条的组装是否与要求相符。
- 3) 检查滚轮能否灵活运转,各零件的安装位置及轮体质量均须与图纸要求一致。
- 4) 凡组装件到现场的板式给料机,在安装前需检查有否锈蚀、损坏等情况,如有应重新修复、清洗和加油才能准许安装。
- 5) 仔细检查、核对安装现场的位置测定工作,各装置及机架的基础尺寸须与图纸所标注的尺寸一致。发现问题应及时处理,待一切尺寸都正确无误后才能安置各部件。

#### 二：板式给料机安装顺序及调整

##### 1) 机架

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。

##### 2) 板式给料机尾部张紧装置

在多数情况下,最好能先安装尾部张紧装置,按图纸要求调节弹簧张紧力,使之处于要求的位置上。

##### 3) 板式给料机头部装置

#### 4) 板式给料机传动装置

#### 5) 板式给料机运行部分

运行部分必须在传动装置调整及二次浇灌初凝后,方可安装。安装输送槽时,须注意与其运行方向一致,切勿莫搞反了。安装或更换链板时,链板与履带链用螺栓连接,螺栓必须要涂271乐泰厌氧胶防松,每个螺栓的拧紧力距为750-900N.M,按上述顺序进行安装。尾部应有足够的空间,有利于运行部分的安装。

#### 三: 板式给料机安装验收要求

a.底架主梁的直线度为1/1000;沿纵向全长允许差 $< \pm 4\text{mm}$ ;

b.底架对角线差为1/1000,沿纵向全长允差 $< 6\text{mm}$ ;

c.机架中心线与机体纵向中心线重合度偏差为 $\pm 2\text{mm}$ 。

#### 2) 板式给料机支重轮、托链轮

a.支重轮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

b.托链轮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

#### 3) 板式给料机头、尾部装置

a.链轮轴线对机架纵向中心线的垂直度不得大于链轮两轴承跨距的1/1000

b.链轮轴线与水平面的平行度不得大于链轮两轴承跨距的1/1000

#### 4) 板式给料机运行部分

a.链条可在现场进行联接;

b.链条须经跑合,各链节受力均匀后,才能安装输送槽。组装时,须保证槽体的侧隙为4mm,底隙为5mm;

c.槽板与链节之间联接用的紧固件(螺栓、螺母)必须拧紧,其拧紧力矩为430N?m

d.输送槽板交迭方向与运行部分所标记运行一致;

#### 5) 板式给料机尾部张紧装置

a.尾部轴中心线与机体纵向中心线垂直度偏差为1mm;

b.尾轮轴中心线的水平偏差为1mm;

c.张紧行程350为极限位置尺寸,当链条伸长接近350时,须拆卸节距 $(P=216) \times 2$ 长的链长予以调整之。

d.拉紧轴轴线与水平面的平行度不得大于拉紧轴两轴承跨距的1/1000

电话: 13606279786

