

GLW330/7.5/S电厂往复式给煤机偏心轮

产品名称	GLW330/7.5/S电厂往复式给煤机偏心轮
公司名称	济宁高博机械设备有限公司
价格	6000.00/台
规格参数	品牌:高博 型号:GLW 产地:济宁
公司地址	山东省济宁市高新区工业园
联系电话	0537-3203283 15092668580

产品详情

GLW330/7.5/S电厂往复式给煤机偏心轮调节煤量操作简单，方便快捷,传统往复式给煤机的推杆装置为单推杆传动底板中部受力的结构参见图和图，减速机采取的是单输出轴，一个推杆一端连接曲柄体，另一端连接一个推板，推板和底板通过螺栓连接，在设备工作时推板推动底板的中部，随着曲柄体拉动底板做往复运动，从而达到往复给料的目的，由于设备运量的增大，往复式给煤机的底板也必须相应的增大变宽。GLW330/7.5/S电厂往复式给煤机偏心轮实施例:本例的带闸门的往复式给煤机，如图，包括支架，支架上方设有漏斗，支架一端设有驱动电机，驱动电机通过减速机连接有曲柄连杆装置，曲柄连杆装置连接有给煤槽，给煤槽底部设有托辊，漏斗上设有活动式闸门,为了随时了解给料装置内的运行情况。

往复式给煤机产品介绍

零部件可靠耐用，具有很好的实用性,本发明一种直线电机驱动的往复式给煤机，其特征在于是一种没有中间传动机械部件的，主要用在煤矿大型煤仓底部出料口控制煤仓出料状态的机电设备，由出料装置和驱动装置及托架三部分组成参考附图和附图，所述托架用厚钢板焊接成前后开口的长方体，托架上部中间位置的钢板切割去掉，其宽度与出料槽的宽度尺寸相吻合，在托架左侧上部钢板处安装左上导轨以及右侧上部钢板处安装右上导轨，在托架左侧下部钢板处安装左下导轨以及右侧下部钢板处安装右下导轨，左上导轨右上导轨左下导轨和右下导轨用耐磨铸铁加工成三角形导轨，由左上导轨右上导轨左下导轨和右下导轨形成加夹式滑道。往复式给煤机适用于矿井和选煤厂，将煤碳经煤仓均匀地装载到输送机或其它筛选，贮存装置上。该机结构是由机架、底板(给料槽)传动平台、漏斗闸门、托辊等组成。

传动原理：当电动机开动后，经弹性联轴器、减速机、曲柄连杆机构拖动倾斜的底板在插辊上作直线往复运动，将煤均匀地卸到运输机械或其它筛选设备上。该机设有带漏斗、带调节阀门和不带漏斗、不带调节阀门两种形式。

往复式给煤机安装及使用该液压往复式给煤机工作时，由减速机带动曲臂运动，进而带动底板在导向轮上在直线往复运动，煤料就均匀地卸到其他设备上

1.往复式给煤机是固定安装在储料仓口下,在安装前需要确定水平位置,将机架与仓口用螺栓紧固,然后再将

传动平台安放在正确位置上,H形架与机架,传动平台焊牢,减速机、电动机找正安装,调节适当,用螺栓紧固。

2.安装后需要进行空负荷试车,运转当中,检查各部件工作是否正常,滚动轴承温升不得高于60 。

3.依据卸料要求调节生产率时,将曲柄部位销轴拔出,松动螺母,转动曲柄壳的位置“1、2、3、4”选择固定,将销轴插入,联结曲柄与曲柄壳,紧固销轴和螺母,调整完毕后再开车。轴颈的短头与偏心盘上的轴颈孔相配合并采用两面焊接的焊缝固联为一体。

客户订货须知:

1.请明确型号规格、配何种电机、是否带漏斗和调节闸门。

2.随机技术文件:产品合格证、装箱单、产品使用说明书。轴颈的短头与偏心盘的轴颈孔过盈配合,为防止偏心盘受交变应力冲击掉落,在轴颈上设加固缘

往复式给煤机日常检修与维护

1.给料机运行前,煤仓内应贮有足够原煤量,以避免装煤入仓时,直接冲击底板(给煤板)。

2.每月连续工作后应检查机件有无松动等不正常现象,若有不正常现象出现,应立即检修。

3.给料机与煤直接接触的底衬板,其厚度磨损程度大于原厚度的二分之一必须进行修补或更换。

4.转动部件在连续工作六个月后,需检查一次,拉杆部分的机件必须保持正常配合,如有不正常现象,立即修复或更换。

5.对主要部件的维护:

a、减速机:每六个月检查一次,同时对滚动轴承和箱体进行清洗或更换润滑油。推杆组件为两套,左右对称安装在减速机的两个输出轴上,所述的斜板内侧安装横筋和竖筋

b、电动机:按电动机规定的检修养护要求进行。

GLW330/7.5/S电厂往复式给煤机偏心轮所述的偏心轮机构,如图图所示,包括平面圆盘式曲柄轂偏心盘轴颈沈,平面圆盘式曲柄轂的轴套与减速箱慢轴四装配连接,平面圆盘式曲柄轂的圆盘与偏心盘是平面八孔的法兰式紧固连接,二者周边采用紧固螺栓紧固和定位,二者中心采用中心螺栓观紧固,偏心盘与轴颈沈铸造成一体,轴颈沈另一端与曲柄连杆连接。GLW330/7.5/S电厂往复式给煤机偏心轮以便使偏心盘与轴颈连接的可靠性大大增加。