

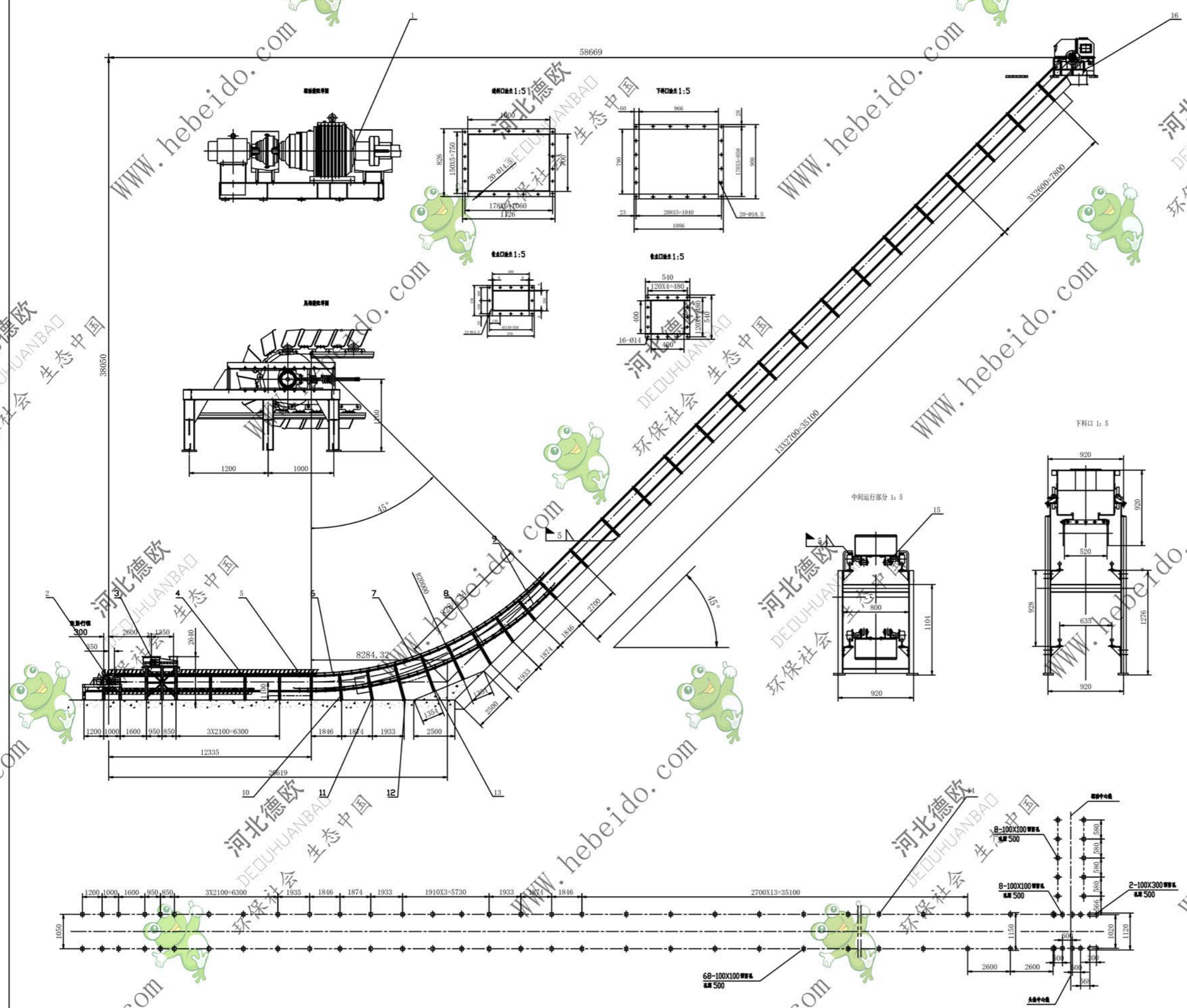
驱动装置按安装位置的不同分为左装和右装;
 左装——从尾节往首看驱动装置在左面;
 右装——从尾节往首看驱动装置在右面;
 驱动部分基础需做凸台,其上平面到本机主轴中心高为750mm。
 本机总长为 73969mm

技术参数

- 斗宽:500
- 节距:250
- 斗速:0.20m/s
- 输送量:70T/h
- 输送物料:水泥熟料(粒度<50) 80℃ 瞬时 200℃
- 电动机:Y200L2-6 22kW
- 减速器:NGW123-3 i=224
- 液力耦合器:Y0X450

安装要求

1. 机架安装要求
 - (1)机架中心线与输送机纵向中心线重合度偏差为 2;
 - (2)上轨道在相邻两支架上的安装平面相对标高偏差为其间距的 1/1000,全长偏差不得超过 6;
 - (3)相邻两支架的平行度公差为 2;
 - (4)支架上两支承轨道的相对标高偏差为 1;
 - (5)支架对基准面的垂直度公差为 1/1000;
 - (6)在整机安装运行及负载试验后,机架的托轨板与机架焊死。
2. 轨道安装要求
 - (1)安装前须矫直钢轨,其垂直度偏差为 1/1000,全长偏差不得超过 4;
 - (2)轨道对输送机中心线对称度公差为 1;
 - (3)轨距偏差为 2;
 - (4)在同一横截面内,两轨道的相对标高偏差为 1;
 - (5)两平行轨道接头位置错开,且不得为节距的整数倍,轨道接头处左右偏移为 1,高度为 0.5(偏差向运行方向,取低下);
 - (6)轨道用轻轨接头夹板和螺栓联结,螺母要在外侧;
 - (7)轻轨须在调整后再与支架焊死。
3. 头部装置的安装须符合 NCS95.3 中的技术要求,头轮轴中心线对输送机纵向中心线的垂直度公差为 1,两链轮对输送机纵向中心线对称度公差为 1;
4. 尾部的张紧装置的安装须符合 NCS92.6 中的技术要求,尾轴中心线对输送机的纵向中心线的垂直度公差为 1,两链轮对输送机纵向中心线对称度公差为 1;
5. 运行部分须在驱动装置安装调整好及二次浇灌初凝后才能安装;
6. 待整机试运转后,须将上下导轨头与头部机壳焊牢;
7. 支架应按图示顺序编号并打上钢印后发运;
8. 左右轨道分别按序编号并写上相应标志;
9. 本机运行部分数量以四个节距(即四只斗子)及一对滚轮为一组计算的,共取 n 组数与斗;
10. 本机在尾轴外设置了 RD-II 8E 型旋转探测器,要求在断链时能自动切断电源;
11. 开启机罩及 Z 型钢应在指定厂订货并在现场组装,焊接所标重量仅供参考。



| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
|----|---------------|------------|-----|------|----|--------|
| 16 | GB799-88 | 螺栓 M24X500 | 见清单 | | | 带螺母和垫圈 |
| 15 | SCD500-02-00 | 首节腹板 | 1 | 见清单 | | |
| 14 | SCD500-00 | 尾节腹板 | 1 | 见清单 | | |
| 13 | SCD500-04-01D | 支架(五) | 2 | 焊接件 | | |
| 12 | SCD500-04-01C | 支架(四) | 2 | 焊接件 | | |
| 11 | SCD500-04-01B | 支架(三) | 2 | 焊接件 | | |
| 10 | SCD500-04-01A | 支架(二) | 2 | 焊接件 | | |
| 9 | SCD500-03D | 下护板 | 见清单 | 见清单 | | |
| 8 | SCD500-03C | 下轨道 | 见清单 | 见清单 | | |
| 7 | SCD500-03B | 上轨道 | 见清单 | 见清单 | | |
| 6 | SCD500-03A | 上护板 | 见清单 | 见清单 | | |
| 5 | | U形连接架 | 见清单 | Q235 | | |
| 4 | SCD500-04-00 | 运行部分 | 见清单 | 见清单 | | |
| 3 | SCD500-07-00 | 接料部分 | 1 | 见清单 | | |
| 2 | SCD500-06-00 | 尾轴腹板 | 1 | 见清单 | | |
| 1 | SCD500-01-00 | 驱动腹板 | 1 | 见清单 | | |

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
|----------------------------|----|----|----|----|----|----|
| 熟料连续斗式输送机 SCD500-00 | | | | | | |
| 组合件 | | | | | | |
| 设计 | 审核 | 制图 | 日期 | 重量 | 比例 | |
| 校对 | 会签 | 盖章 | | | | |
| 审核 | 批准 | | | | | |
| 工艺 | 制图 | 日期 | | | | |