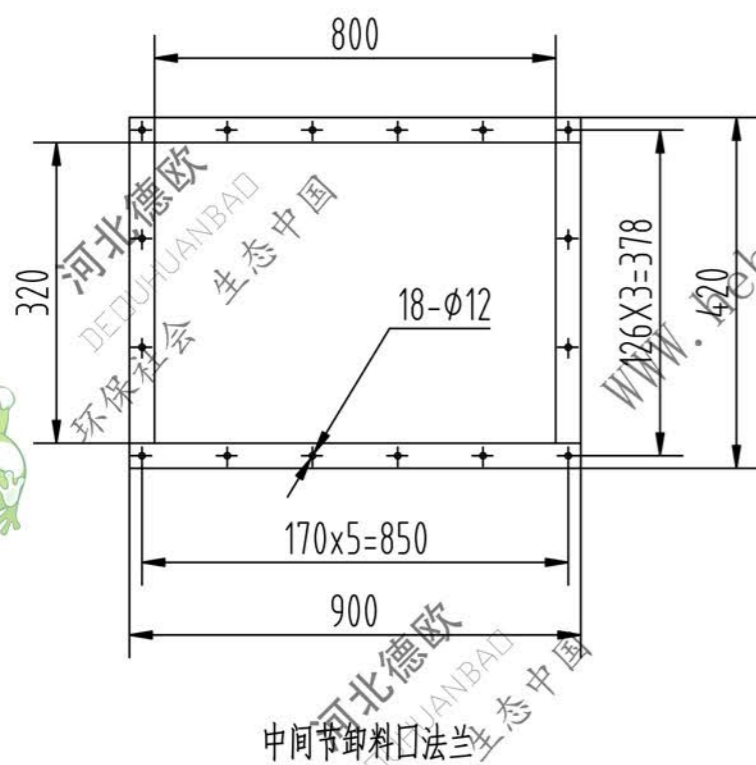
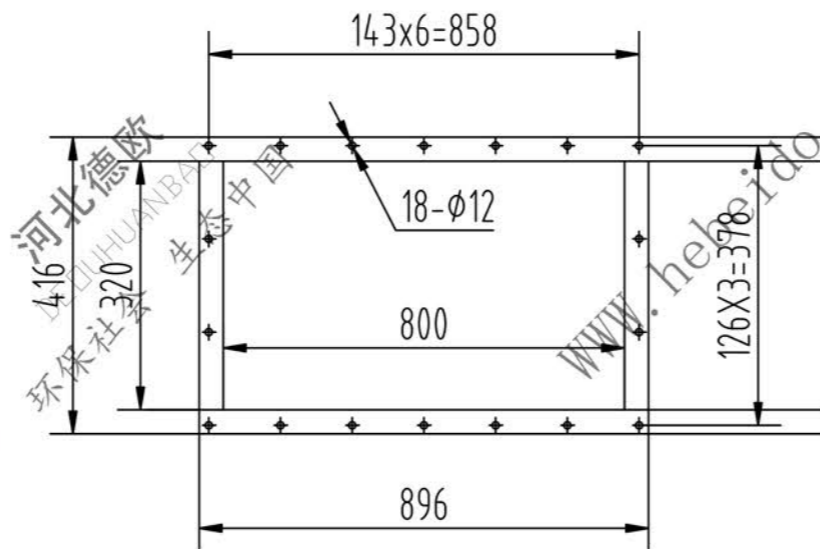
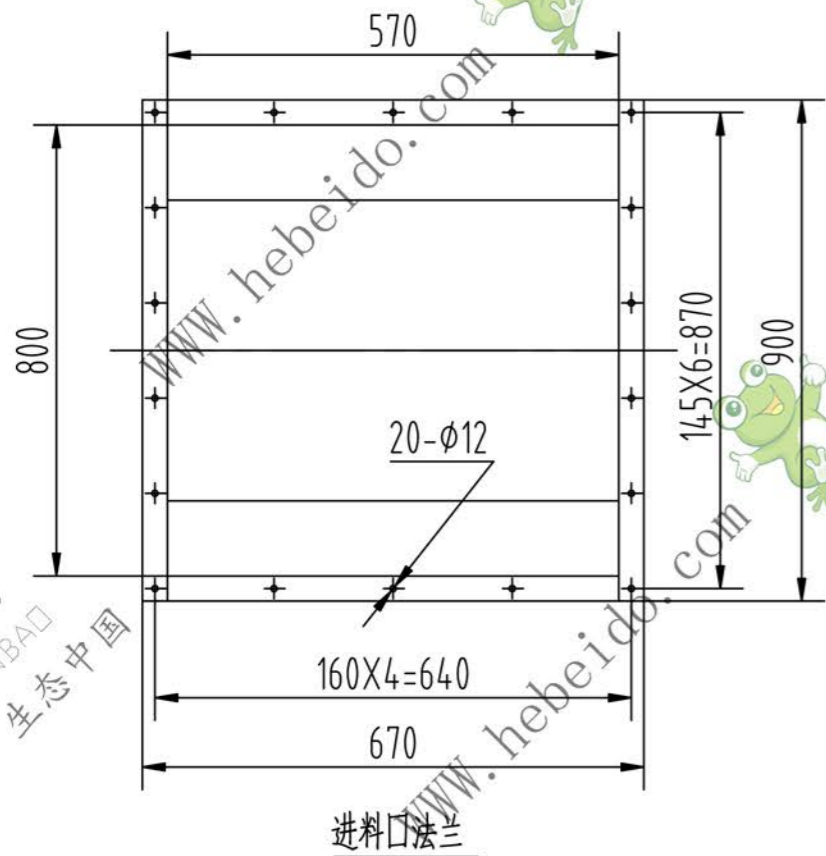


MSR320-00a



说明

1. 驱动装置安装位置分为左装和右装。左装--从尾节往前看驱动装置在机壳左边。右装--从尾节往前看驱动装置在机壳右边。
2. 进出料口的形式、数量及安装位置,由合同规定,一般现场安装在机壳上。
3. 输送机的型号表示法:MSR320-L(机长 m)-Q(输送量 m<sup>3</sup>/h)-左(右)装; 驱动装置型号: (减速机型号)-速比--机型号; (电机型号)--级数--功率;

机长(m)	7-14	15-20	21-28	29-40	41-50
电机型号	Y160M-6 -7.5	Y160L-6 -11	Y180L-6 -15	Y200L1-6 -18.5	Y200L2-6 -22

4. 动力配备:

槽宽(mm)	槽高(mm)	链速(m/s)	输送量(m <sup>3</sup> /h)	理想粒度(mm)
320	320	0.16-0.32	23-47	≤12

5. 技术特性:

技术要求

1. 全机安装后,中心线的不直度应≤8mm(L≤10m); ≤10mm(10m<L≤30m); ≤12mm(30m<L≤50m); ≤14mm(L>50m);
2. 机壳法兰的连接应平整,密贴如有错位,应允许链条运动方向的右面机壳法兰下的内口稍低,错位值≤1.5mm.
3. 基础可按图示做成预埋件(材料为Q235);也可做成同等规格的预埋孔;
4. 非标节一般位于尾部过渡节前一节;
5. 动力线上用户需加过载保护装置;
6. 在中间节出料口(带阀门)上面的盖板上开 320x400 观察孔焊在盖板;
7. 选型时,对于输送流动性大的高温物料,输送速度应取低值,一般不宜大于0.2m/s;

8	MSR320-07-00	连接盖板	13				
7	MSR320-06-00	输送链条	448				
6	MSR320-05-00	尾部装配	1				
5	MSR320-04B-00	尾部进料口中间节	1				
4	MSR320-04A-00	非标中间节	1				
3	MSR320-04-00	标准中间节	8				
2	MSR320-03-00	中间过渡节	2				
1	MSR320-02-00	头部装配	1				

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							MSR320埋刮板输送机
							MSR320-00a
							总图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	李连通		标准化			阶段标记	重量
审核	秦海斌		批准				比例
工艺	刘飞		日期			共 2 张	第 2 张

