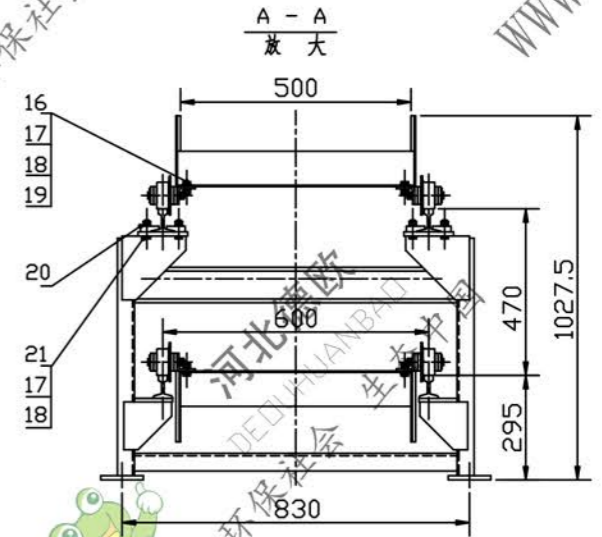


技术参数

链轮节圆直径 (mm)	500
链轮齿数 (齿)	6
链条节距 (mm)	250
主机运行速度 (m/min)	1.5~6
输送能力 (m³/h)	6.5~25.8
物料最大块度 (mm)	200
输送倾斜角 (°)	0 <math>\alpha</math> <math>\leq 25</math>
尾轮调节行程 (mm)	350

- 安装技术要求
1. 上导轨安装时将中间支架上的上支撑板敲下,然后用导轨压板以及螺栓组件等把上导轨压紧,并按要求调整导轨,最后把支撑板与支架焊接
  2. 下导轨与中间支架待整机安装调试后,按要求现场焊接
  3. 整机安装后,中心线的不直线度应 $<2\text{mm}(L < 10\text{m}), <3\text{mm}(10\text{m} < L < 30\text{m}), <4\text{mm}(30\text{m} < L < 50\text{m})$ .
  4. 左右两轻轨的高低差应 $<2\text{mm}$ .
  5. 牵引链安装时每6节连一根长销轴,料斗在链条安装后安装,并注意料斗方向
  6. 为防尘需要,进出口应配除尘设备
  7. 基础可参考图示制作,也可根据现场情况,根据不同倾斜角 $\alpha$ ,制成其它形式



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
21	GB5782-86	螺栓 M12X40	40	Q235			
20	BL650-04-05	压板	40	Q235			
19	GB97.1-85	平垫圈 12	496	Q235			
18	GB93-87	弹簧垫圈 12	496	64Mn			
17	GB6170-86	螺母 M12	496	Q235			
16	GB5782-86	螺栓 M12X30	464	Q235			
15	BL500-06-00	尾部装配	<1>	部件			
14	BL650-03A-05	尾节下导轨 8Kg/M	2	Q235			
13	BL650-03A-04	尾节上导轨 8Kg/M	2	Q235			
12	GB93-87	弹簧垫圈 14	32	64Mn			
11	GB6170-86	螺母 M14	32	Q235			
10	GB5782-86	螺栓 M14X40	32	Q235			
9	BL650-03-03	连接板	16	Q235			
8		标准轻轨 8Kg/M	4	Q235			
7	BL500-05B-00	牵引链	232	组合件			
6	BL500-05-00	料斗	116	结构件			
5	BL500-04-00	中间支架	5	结构件			
4	BL650-03B-02	首节下导轨 8Kg/M	2	Q235			
3	BL650-03A-01	首节上导轨 8Kg/M	2	Q235			
2	BL500-02-00	头部装配	<1>	部件			
1	BL500-01-00	驱动装置	<1>	部件			

BL 型鳞板式输送机				BL500-00-13.6M	
设计	李廷通	标准化	图样	标记	重量
校对	秦海波	批准			比例
审核					1:36
工艺	刘飞	日期	共	张	第

