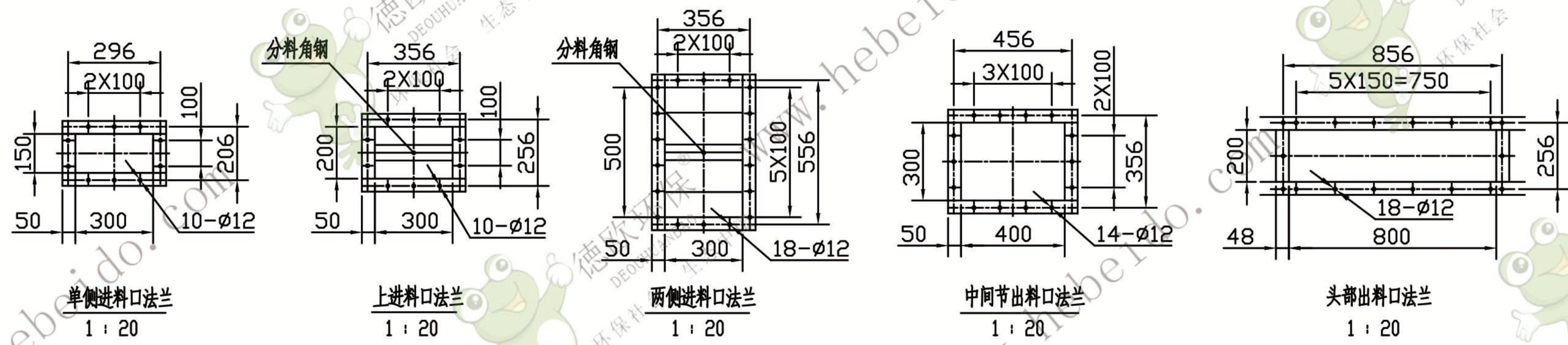
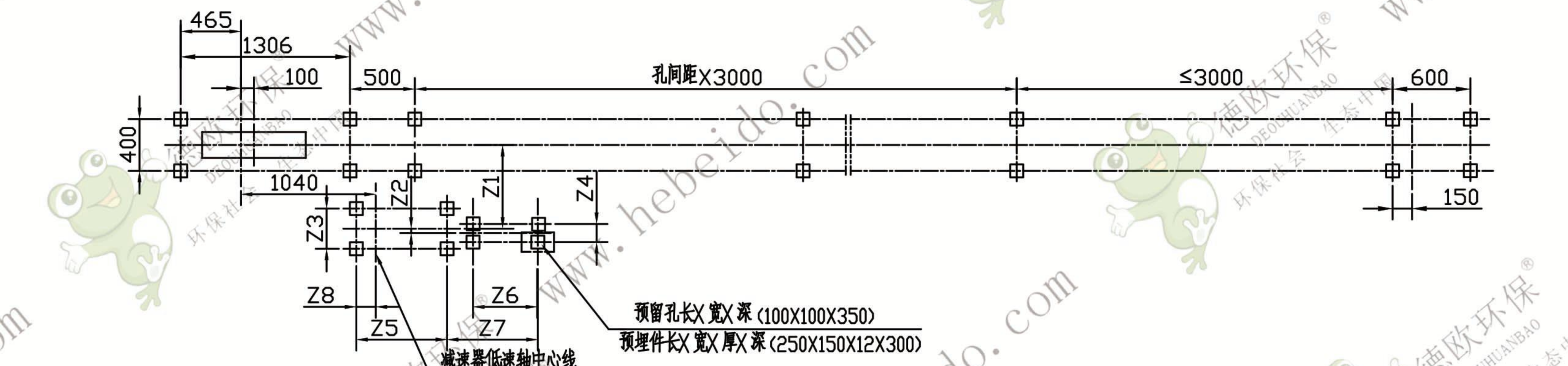


**说明**

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. 进出口口的形式、数量及安装位置,由合同规定,一般现场安装在机壳上
3. 总重量  $W \approx L + (202 \sim 457) + \text{驱动装置重量 (Kg)}$
4. 链运机的型号表示法 FU200 -- L (机长 m) -- (左/右)装  
驱动装置型号 JZQ (减速机型号) -- 速比 -- 机型号  
Y (电动机型号) -- 极数 -- 功率

**技术要求**

1. 全机安装后,中心线的不直度应  $< 8\text{mm}(L < 10\text{m}), < 10\text{mm}(10\text{m} < L < 30\text{m}), < 12\text{mm}(30\text{m} < L < 50\text{m}), < 14\text{mm}(L > 50\text{m})$ .
2. 机壳法兰的连接应平整,密封如有错位,允许链条运动方向的右面机壳法兰下的内口稍低,错位值  $< 1.5\text{mm}$ .
3. 输送链条垂度为  $40\text{mm} \sim 60\text{mm}$ , 大于  $60\text{mm}$  需适当调整张紧装置
4. 槽钢底座应避开各节之间的连接法兰,各底座间距可在  $5\text{m} \sim 3\text{m}$  左右变化,其中心线与端法兰相距距离应  $> 80\text{mm}$ .
5. 基础可做成预埋孔,也可按双点划线尺寸做成预埋件(材料为235).
6. 各连接法兰之间,盖板和机壳侧板之间,盖板和联接盖板之间均需加石棉线密封,不得有间隙
7. 非标节应放在最后一节出料口和第一节进料口之间
8. 动力线上用户需加过载保护装置
9. 在中间节出料口(带阀门)上面的盖板上开  $\phi 100 \times 150$  观察孔,观察孔焊在盖板上
10. 开中间节出料口时,应相应割断下导轨(割断  $100\text{mm}$ )下导轨两头向机壳底板弯曲
11. 不允许割掉上进料口法兰和两侧进料口法兰的分料角钢



**驱动装置基础尺寸表**

减速机型号	电动机座号	A	A1	Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8
JZQ350	Y112M	350	568	568	10	250	140	500	0	600	190
JZQ400	Y112M	400	568	588	20	270	140	600	500	750	190
	1										
	-18										
	Y132S										
	Y132M										

**技术特性表**

减速机型号	电动机座号	A	A1	Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8
JZQ500	Y132M	500	610	628	42	310	210	500	500	950	170
	7										
	-15										
	Y160M										
	Y160L										

**技术特性表**

宽度	200mm
输送物料理想粒度	$< 5\text{mm}$
混合10%最大粒度	$< 10\text{mm}$
输送量	$20 \sim 40\text{m}^3/\text{h}$
驱动功率	$2.2 \sim 11\text{KW}$
最大输送倾角	$< 15^\circ$

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
20	FU200-06	尾节装配	1	组合件			
19		槽钢	10#	Q235		$n_4 = (L-1.5)/3+2$	
18		压板	t=16	Q235			用户自制
17	JC222-79	石棉绳	$\phi 10$	石棉绳			用户自备
16		上进料口	自定	结构件			用户自制
15		侧进料口	自定	结构件			用户自制
14		两侧节进料口	自定	结构件			用户自制
13	FU200-05	输送链	y节	组合件		$y = Lx2/0.1524+8$	
12	FU200-04	联接盖板	t=3	Q235	$n_3$	$Q235$	$n_3 = n+1$
11	FU200-03B	中间(非标)节	自定	组合件			$A=1.5\text{m}, B=1.0\text{m}$
10	GB93-87	弹簧垫圈	12	$n_2$	$65\text{Mn}$		
9	GB6170-86	螺母	M12	$n_2$	Q235		
8	GB5782-86	螺栓	M12X40	$n_2$	Q235		$n_2 = 2(L-1.5)/3+2$
7	GB93-87	弹簧垫圈	10	$n_1$	$65\text{Mn}$		
6	GB6170-86	螺母	M10	$n_1$	Q235		
5	GB5782-86	螺栓	M10X30	$n_1$	Q235		$n_1 = (n+1)X13$
4		中间节出料口(带阀门)	自定	结构件			用户自制
3	FU200-03	中间(标准)节(2.0m)	n	组合件			$n = (L-L1-1.5)/2$
2	FU200-02	首节装配	1	组合件			
1	FU200-01	左(右)装驱动装置	1	部件			

**FU200 链运机总装图 附地基图**

设计	标准	日期	共	张	第	张	<p>德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国</p>
校对	批准						
审核							
工艺	日期						