



- 技术要求:
1. 全机安装后,中心线的不直度应 $\leq 10\text{mm}$,
 2. 机壳法兰的连接应平整,密封如有错位,应允许链条运动方向的后面机壳法兰下的内口稍低,错位值 $\leq 1.5\text{mm}$.
 3. 输送链条垂度为 $40\text{mm}\sim 60\text{mm}$,大于 60mm 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,待机壳调整后,与机壳焊接
 5. 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
 6. 动力线上用户需加过载保护装置

驱动装置基础尺寸表

减速器型号	电动机座号	A	A1	Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8
JZQ250	Y90L	250	568	508	1.5	190	125	450	0	550	190
JZQ350	Y90L	350	568	538	-31.5	250	140	500	0	600	150
	10										
JZQ400	Y100L	400	568	588	27	270	140	600	0	600	120

减速器型号	电动机座号	A	A1	Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8
JZQ400	Y112M	400	568	588	20	270	140	600	500	700	120
	-18										
JZQ500	Y132M	500	568	598	42	310	178	500	500	950	170
	7										
	Y160M		610			210				1000	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
13	FU150-800	尾节装配	1	组合件			
12	FU150-700	槽钢 10#	8	Q235			
11	JC222-79	石棉绳 $\phi 10$		石棉绳			用户自备
10	FU150-600	上进料口	3	结构件			
9	FU150-500	联接板 t=3	10	Q235			
8	FU150-300A	中间节 (非标准节)	1	组合件			L=1500
7	GB93-87	弹簧垫圈 10	80	65Mn			
6	GB6170-86	螺母 M10	80	Q235			
5	GB5782-86	螺栓 M10X30	80	Q235			
4	FU150-400	输送链	384	组合件			
3	FU150-300	中间节 (标准节)	8	组合件			L=2000
2	FU150-200	首节装配	1	组合件			
1	FU150-100	左(右)装驱动装置	1	部件			

FU150 链运机总装图
附地基图

设计	校对	审核	工艺	日期	共	张	第	张
				97.10				

FU150-000