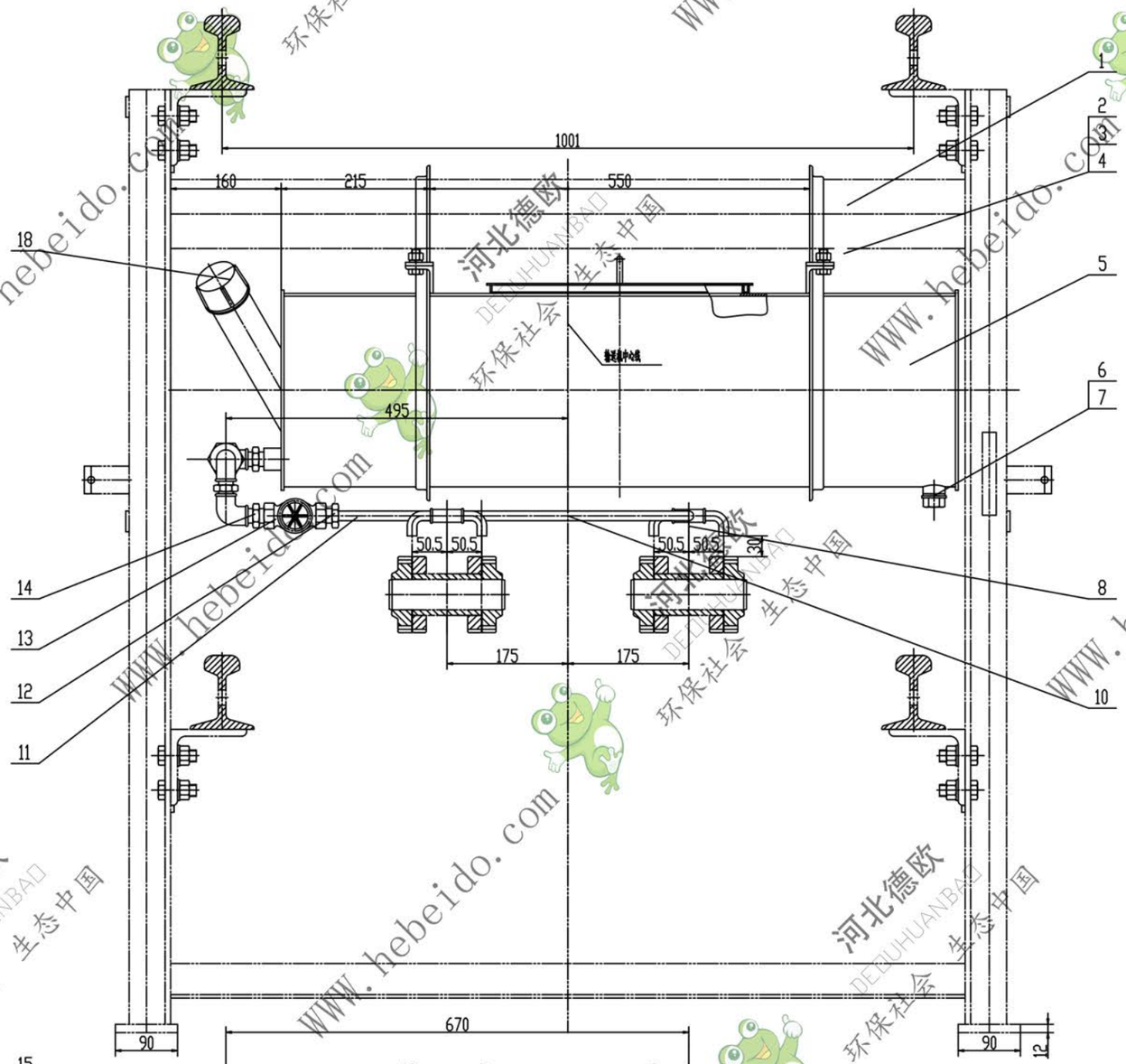

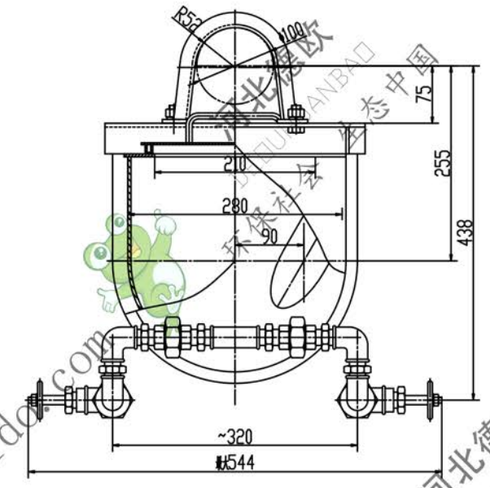

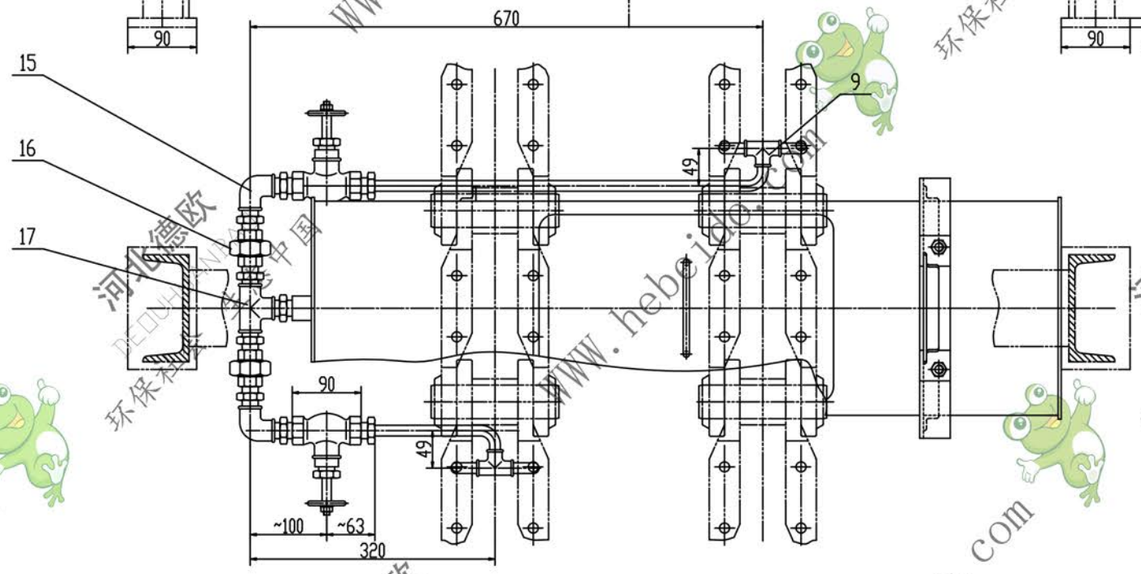

技术要求

1、此装置是为输送机中引链回链之用，现场安装时一定要使用4个油油口对准中引链的链节间隙处，（如图所示）以便油能进入链轴与轴承之间。

2、油油快慢可由袁止阀调节，大约每分钟油油让8~19油左右，同检工人调节时，要注意根据油油回链条的快慢来，四个油嘴的油油量要均匀。

3、加油要在输送机运行时进行，（不用停止关闭袁止阀）每次加油连续4小时后停止4小时，以此方法进行。

4、油嘴要进行定期清理，以免油标堵住油管。

5、油油内需加油时，拆开管帽（序号18）将油从管口注入油嘴，油的液面距油嘴上部的表面只少是10mm。

6、用油一般可采用机械油，由于现场环境温度不同，对油的牌号不做具体规定，但是如果环境温度过低，为保证油油速度，可采用柴油油料。

7、此装置是安装在便于加油、便于调节（油管），便于观察（油油状况）的输送机的支架侧上，如果安在圆弧段的支架上，则序号8油油嘴的长度要根据现场安装而定，保证油嘴端部与链条之间的距离30mm，多余部分切掉。

8、油油内存油不得超过45Kg。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
18	GB3289.34-82	帽盖	1	KT33-8	0.32	0.32	
17	GB3289.10-82	三通 15	1	KT33-8	0.14	0.14	
16	GB3289.38-82	弯管头 15	2	KT33-8	0.23	0.46	
15	GB3289.2-82	管头 15	4	KT33-8	0.1	0.40	
14	GB3289.26-82	六角内丝头 15	9	KT33-8	0.05	0.45	
13	J11H-16	截止阀 15	2	外购	0.9	1.80	
12	GB3289.28-82	内外螺丝 15X8	2	Q235-A	0.07	0.14	
11	SCD800.4-5	短油嘴	1	自制	0.17	0.17	
10	SCD800.4-4	长油嘴	1	自制	0.34	0.34	
9	GB3289.10-82	三通 $\frac{1}{2}$"	2	KT33-8	0.13	0.26	
8	SCD800.4-3	油油嘴	4	自制	0.23	0.92	
7	GB5574-85	密封垫 φ26/φ21X3	1	橡胶3709	0.0005	0.00	
6	Q/ZB888-77	螺塞G $\frac{1}{2}$"	1	Q235-A	0.086	0.09	
5	SCD800.4-2	油箱	1	焊接件	41.46	41.46	
4	GB93-76	弹垫 12	4	65Mn	0.005	0.02	
3	GB6170-86	螺母 M12	4	6	0.016	0.06	
2	GB5782-86	螺栓 M12X30	4	6.8	0.031	0.12	
1	SCD800.4-1	机架	2	焊接件	0.5	1.00	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日
设计	李连通		标准化		
审核	杨海波		批准		
工艺	刘飞		共张	第张	

组件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

加油装置

阶段标记	重量	比例
	48.15	1:4

SCD800.4

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国