

При замене быстро изнашиваемых запасных частей следует применять материалы, определенные при конструировании пластинчатых питателей типа 1 и 2. Материалы указаны в таблице 8.1.

Таблица 8.1

Наименование детали	Марка стали	Наименование детали	Марка стали
Звенья ленты	30ХГСНМ-Л	Вал	45X
Пластины ленты литая	30ХГСНМ-Л	Шестерни	45X
Пластины ленты прокат	Ст.4	Колесо зубчатое	45Л
Вал-звездочка	30ХГСЛ	Ролики поддерживающие	45

Основные быстро изнашиваемые запасные части изображены на рисунке 8.1.

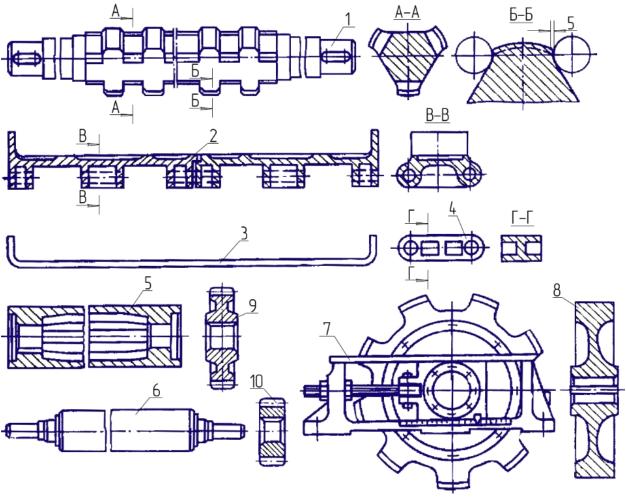


Рисунок 8.1

1 - вал; 2 - литая пластина; 3 - пластина из проката; 4 - звено ленты; 5 - натяжной барабан; 6 - ролик верхний; 7 - натяжное устройство; 8 - ролик поддерживающий; 9 - шестерня ведомая; 10 - шестерня ведущая

Скорость пластинчатых питателей, подающих руду в дробилки, в большинстве случаев необходимо регулировать. Поэтому при замене применяют в основном многоскоростные асинхронные двигатели с короткозамкнутым ротором или электродвигатели постоянного тока.

Полотно питателя при замене должно иметь перекрывающие друг друга пластины, предотвращающие просыпание материала.

Систему смазки питателя, подающего материал в конусную дробилку можно подключить к ее масло-станции, для удобства эксплуатации.

Зубья косозубых шестерен 5 (см. рис. 8.1) должны быть направлены в разные стороны, образуя как бы две половины шевронной шестерни, разделенные полотном питателя, с целью устранения осевого давления на подшипники, свойственного косозубым односторонним шестерням.