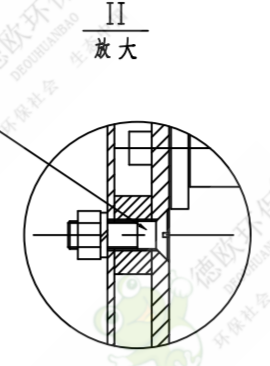
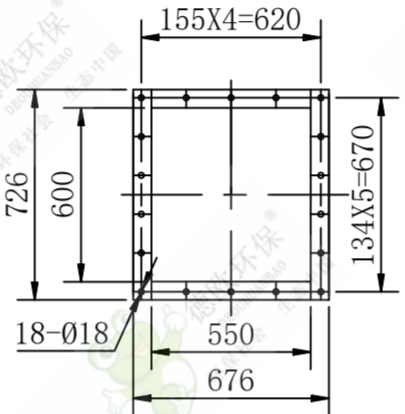


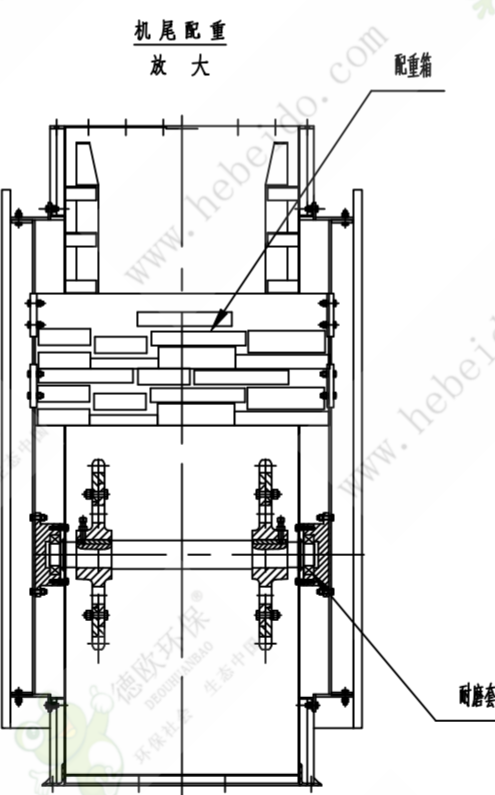
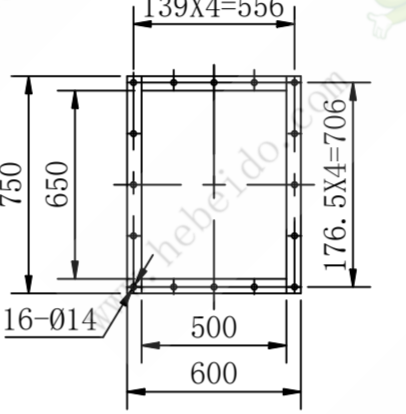
进料口法兰
A向放大



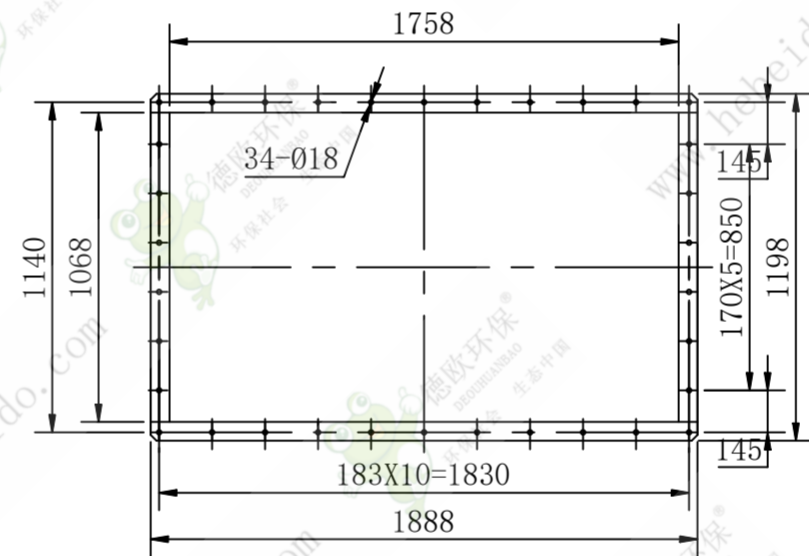
出料口法兰
B向放大



机壳连接法兰
放大



机尾配重
放大



基础固定尺寸
放大

安装技术要求:

1. 安装前仔细阅读提升机安装说明书。
2. 安装时必须保证机壳的垂直度和弯曲度控制在:

整机高度	< 10 m	10~20 m	30 m左右
允许偏差	±4 mm	±5 mm	±7~8 mm
3. 在各联接法兰之间应垫石棉绳。(用 $\phi 10$ 石棉绳一分三),防止粉尘外溢。
4. 一般每隔三节标准中间节(每隔7.5m左右),安装一节带导轨中间机壳,在安装带导轨中间节时,应注意机壳内部的导轨宽度,尺寸窄的为提升边(紧边),尺寸宽的为回程边(松边)。
5. 安装驱动装置时,先将三块平台用螺栓连接成整体后,再用螺栓连接到上部机壳上。用6根以上的支撑槽钢分别与驱动平台及中间机壳焊接牢。再在平台上焊上栏杆及维修架(必要时),然后安装驱动装置,待调整传动链后,将驱动底座与驱动平台焊接牢固。
6. 运行部件安装完毕后,应保证其运转灵活,无任何卡壳现象。
7. 提升机中部应设置定位装置,为防止其倾斜或移位。固定支撑架间距不大于8m,最上面的支撑架应设置在与上部机壳相连接的中部机壳处。支撑架应可靠地固定于提升机附近的建筑物上,但不应限制提升机在垂直方向上的自由伸缩。
8. 用户应自己设置电器过载保护装置,将输出线安装在提升机的驱动电机上。
9. 试运转前,含有逆止器的减速机应先断开电机的链接,试电检查转向是否符合提升机转动方向,再链接减速机,闭合时合上棘爪,进入试运转。

说明:

1. 搬运装置分左装和右装两种:
右装 - 人在喂料一侧,面对喂料口,驱动装置在右侧;
左装 - 人在喂料一侧,面对喂料口,驱动装置在左侧;
2. 如果用户需要特殊的带检修口的中部机壳,可在合同上注明。
3. 如果用户安装不下驱动装置中的维修架和驱动平台,可根据实际情况,自做非标平台。
4. 本机出厂时,不包含维修架,需要在合同上注明,差价另补。
5. 机型表示法:
NE200-提升机高度H(m)-提升量(m/h)-左(右)装
6. 整机重量(Kg)=5460+680XH+驱动装置重。

技术性能:

1. 料斗容积: 0.085m³。
2. 斗距: 0.5 m。
3. 斗宽: 0.6 m。
4. 提升量、链速、主链转速。

提升量 (m/h)	220	170
链速 (m/min)	29.43	23.54
主链转速 (r/min)	10.56	8.45

5. 填充系数按 0.7 计算。
6. 牵引件安全系数: 1.2 倍。
7. 物料块度:

大物料所占百分比 (%)	10	25	50	75	100
允许物料块度 (mm)	170	135	100	85	70

16	GB93-87	弹簧垫圈 16	65Mn		
15	GB6170-86	螺母 M16	Q235		
14	GB68-76	沉头螺钉 M16X65	Q235		
13	JC222-79	石棉绳 $\phi 10$			用户自备
12	GB93-87	弹簧垫圈 16	65Mn		
11	GB6170-86	螺母 M16	Q235		
10	GB5782-86	螺栓 M16X50	Q235		
9	NE200-06-00	下罩装配	1	部件	
8	NE200-03D-00	中部机壳(3.0米带检修口节)		链物件	
7	NE200-05-00	料斗		链物件	
6	NE200-04-00	牵引链		组合件	
5	NE200-03-00	中部机壳(3.0米标准节)		链物件	
4	NE200-03A-00	中部机壳(非标节)		链物件	
3	NE200-03C-00	中部机壳(3.0米带检修口)		链物件	
2	NE200-02-00	上罩装配	1	部件	
1	NE200-01-00	驱动装置	1	部件	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	总重量	备注

装配图



板链提升机
NE200

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	李进通		标准化	
审核	袁海斌			
工艺	刘飞			日期 2024/5/17

图样标记	重量	比例
		1:60
共 页	第 页	