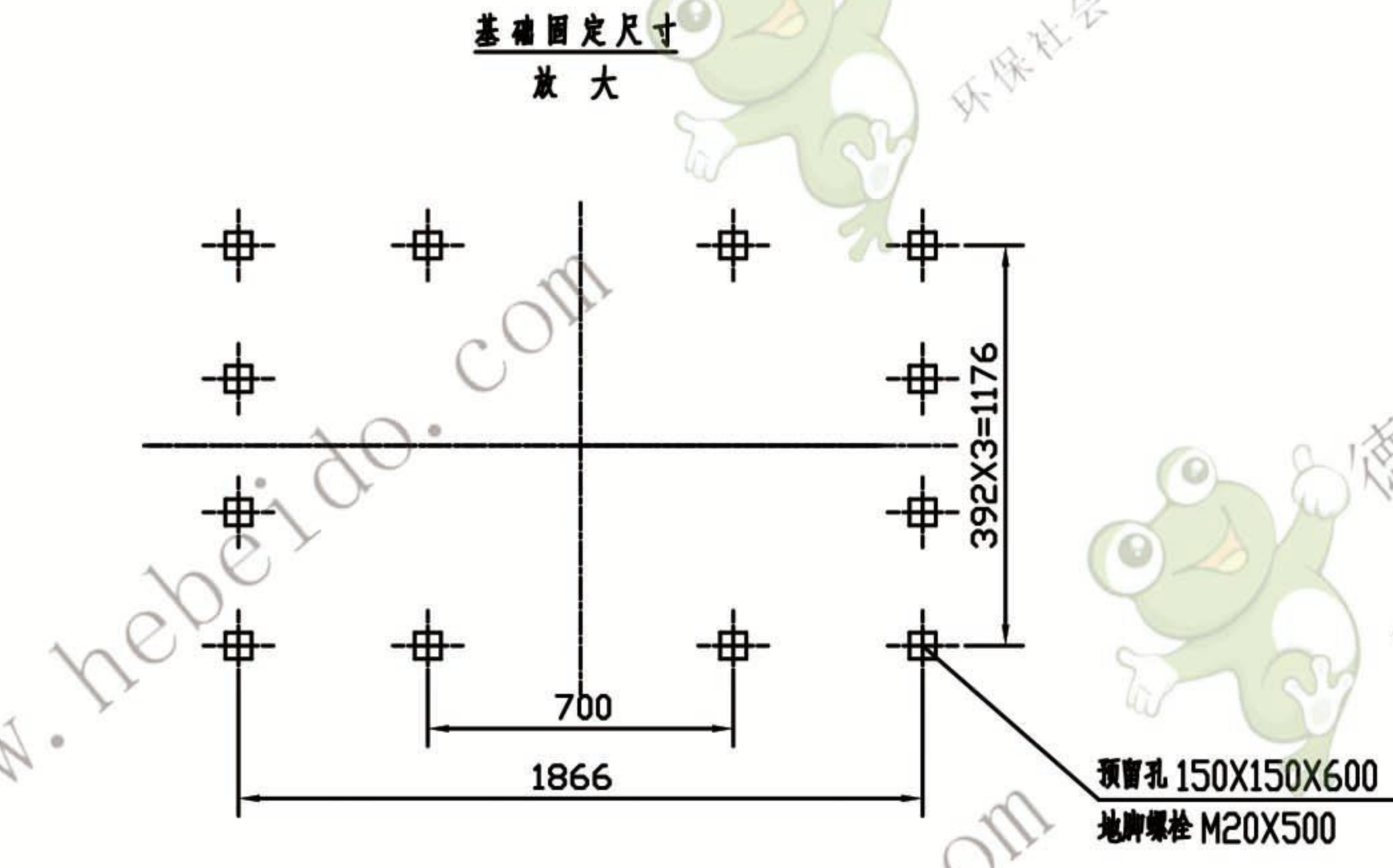
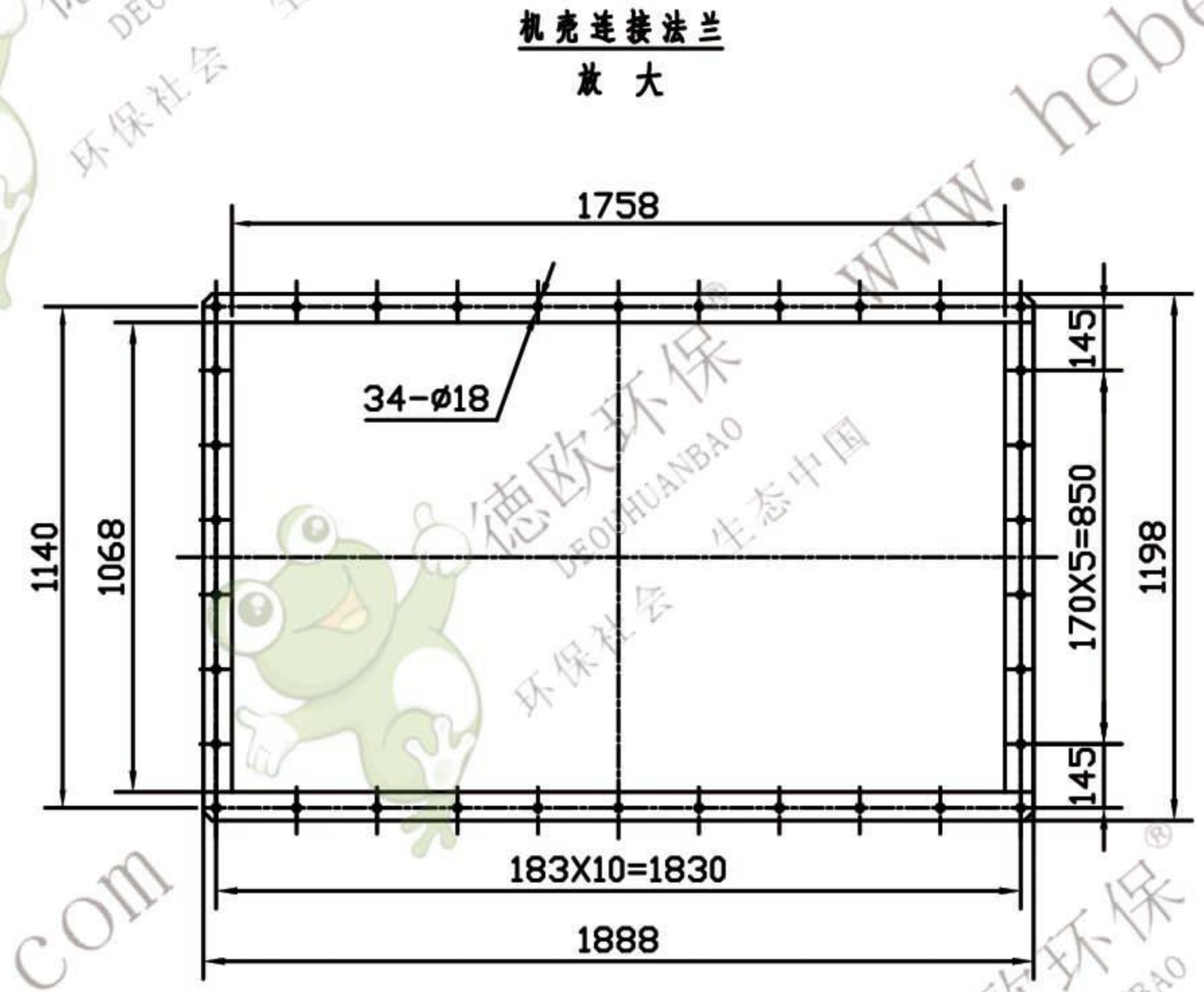
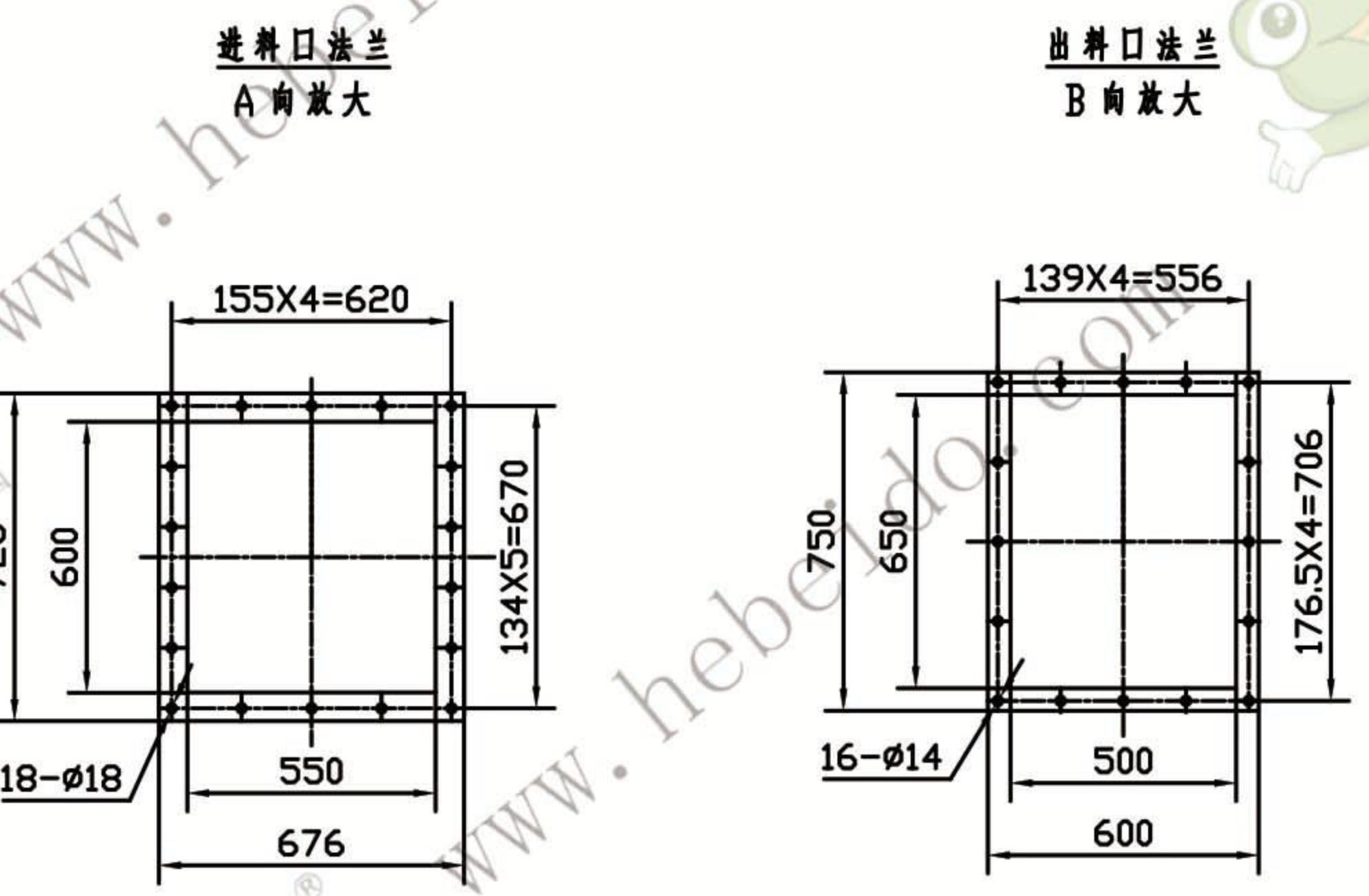
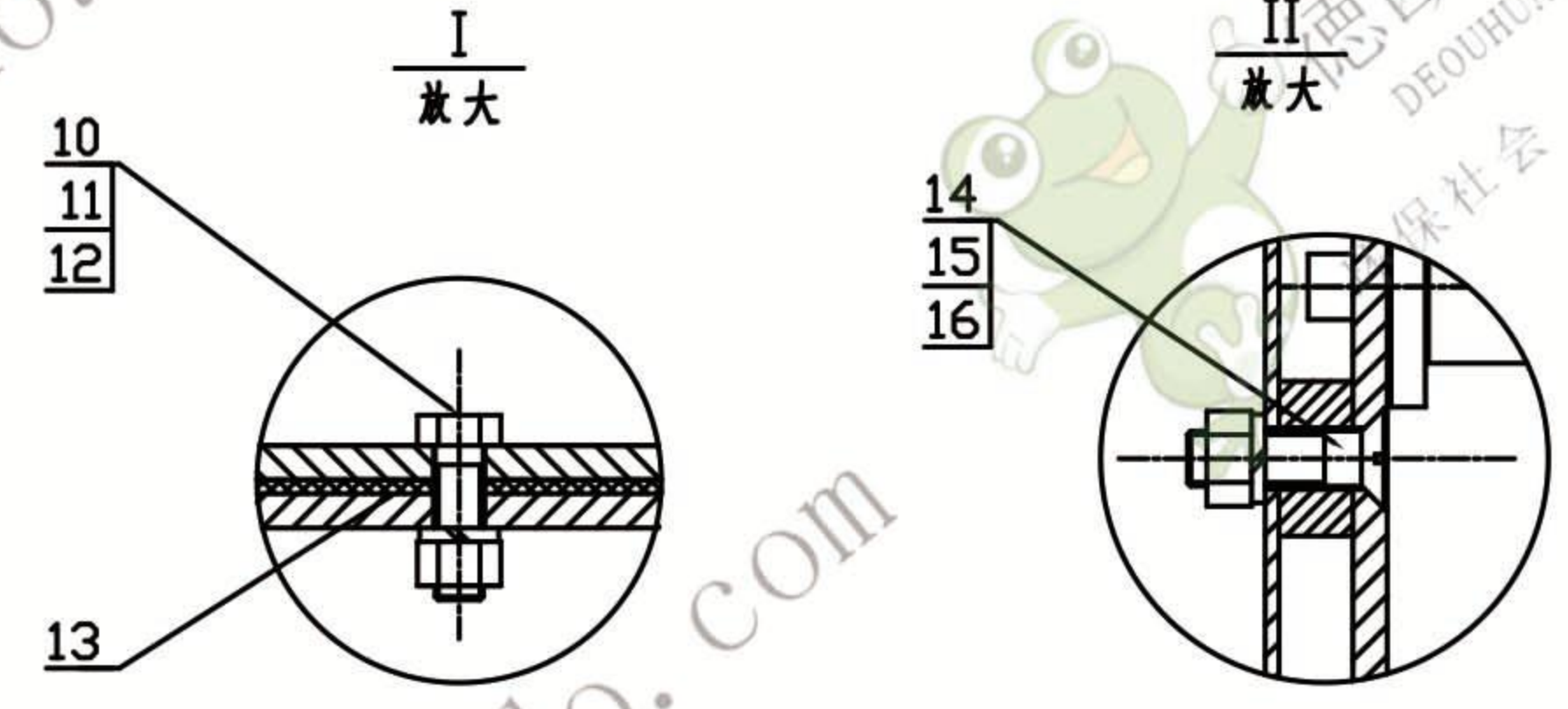
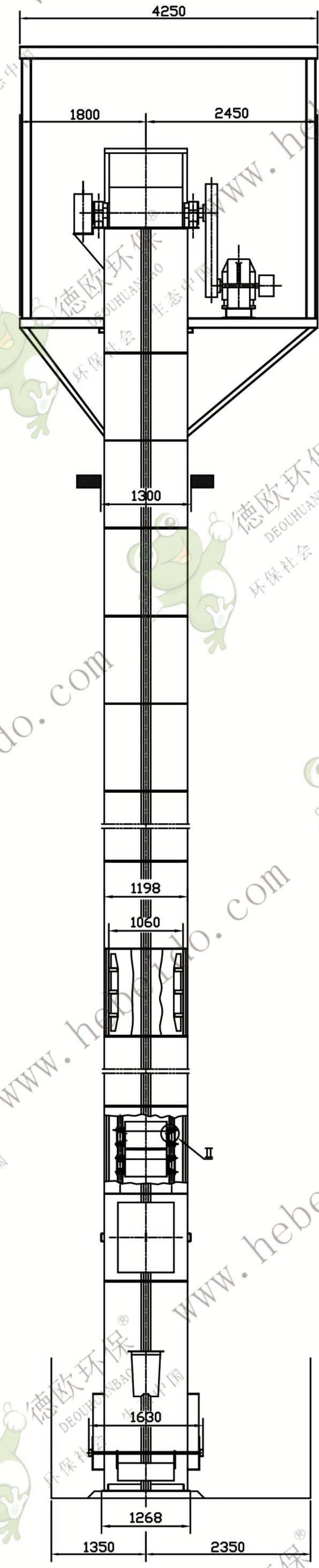
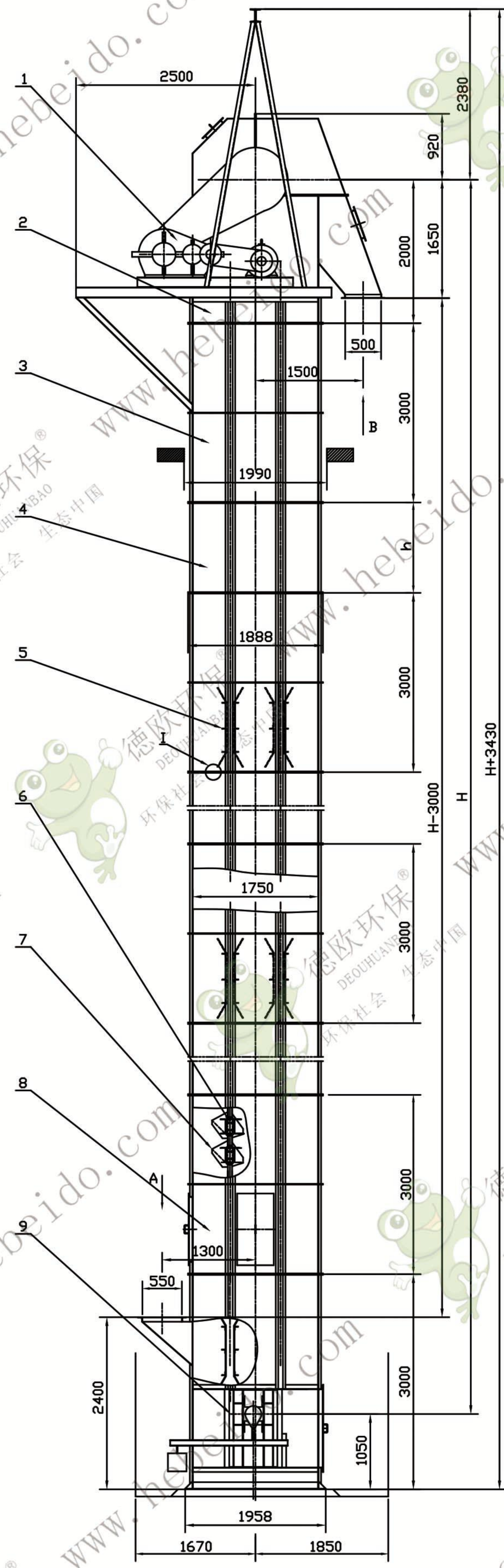


NE200-00Z3N



安装技术要求:

1. 安装前请先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等角度控制:

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 φ10 石棉绳一分三), 防止灰尘外溢。
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, 尺寸宽的为提升边 (紧边), 尺寸窄的为回程边 (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 C 型以上的支撑槽钢分别与驱动平台及中间机壳焊接牢固。再在平台上焊上栏杆及维修架 (必要时), 然后安装驱动装置, 待调整传动轴后, 将驱动底座与驱动平台焊接牢固。
6. 运行前安装完毕后, 应保证运转灵活, 无任何卡壳现象。
7. 提升机中部应设置定位装置, 为防止其倾斜或位移。固定支撑架间距不大于 8m, 最上面的支撑架应设置在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. 用户应自己设置电击过流保护装置, 将输出线安装在提升机的驱动电机上。
9. 试运行前, 应先打开检修罩, 展开抓斗, 检查电机的转向是否符合提升机转动方向, 符合时合上抓斗, 进入试运行。

说明:

1. 驱动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, 需要时在合同上注明, 进行补装。
5. 机型表示法:
NE200-提升机高度 H(m)-提升量 (m³/h)-齿 (右) 装
6. 整机重量 (Kg)=5460+680XH+驱动装置重。

技术性能:

1. 料斗容积: 0.089 m³。
 2. 斗 距: 0.5 m。
 3. 斗 宽: 0.6 m。
 4. 提升量、转速、主轴转速。
- | | | |
|-------------------------|-------|-------|
| 提升量 (m ³ /h) | 220 | 170 |
| 转速 (m/min) | 29.43 | 23.54 |
| 主轴转速 (r/min) | 10.56 | 8.45 |
5. 填充系数按 0.7 计算。
 6. 牵引安全系数: 12 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 φ (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	螺母 M16X65	Q235		
13	JC222-79	石棉绳 φ10			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	下导架配	1	零件	
8	NE200-03D-00	中间轴 (3.0米标准轴)		轴零件	
7	NE200-05-00	料斗		轴零件	
6	NE200-04-00	牵引轴		轴零件	
5	NE200-03-00	中间轴 (3.0米标准轴)		轴零件	
4	NE200-03A-00	中间轴 (非标轴)		轴零件	
3	NE200-03C-00	中间轴 (3.0米标准轴)		轴零件	
2	NE200-02-00	上导架配	1	零件	
1	NE200-01-00	驱动装置	1	零件	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
板链式提升机						NE200-00
总装图						
设计	校对	审核	制图	重量	比例	
工艺	材料	标准	日期	1:40		

