



说明

- 驱动组合布置分左装和右装两种：
左装—面对进料口驱动组合布置在左侧；
右装—面对进料口驱动组合布置在右侧。
- 如果用户需要特殊的带检视门的中部机壳，可在合同中注明。
- 如果用户现场布置不下驱动装置中的维修架或平台，可根据实际情况自做。
- 本机出厂时，不包含维修架，用户若需要在合同中注明，差价另补。
- 机型表示法：（以下内容请在合同中注明）
NSE200—提升机高H（m）—提升量（t/h）—驱动组合布置形式（左/右装）
驱动组合型号：硬齿面减速机型号—减速比—耦合器型号—电机型号
或：其他类驱动组合

安装技术要求

- 安装前先仔细阅读提升机安装说明书。
- 安装时必须保证机壳的垂直度和平面直线度控制在：

机壳高度	10m以下	10-30m	30-40m	40m以上
允许的偏差	±2mm	±3mm	±4mm	±5-7mm
- 在各法兰之间应做有石棉绳（用φ10石棉绳一分为三），以防粉尘外扬。
- 一般每隔3-8m（一至两层楼板或室外框架）在楼板或框架上安装中间支撑八个（一面两个），调整间隙后固定，注意不要太紧，以防机壳变形。
- 安装驱动装置时，先安装平台等部件，先用紧固件将它们与上部机壳联接，再用焊接方式使之刚性联接。然后安装驱动组合，传动链，链轮罩等，调整定位后，将驱动组合上的驱动底脚与平台上的厚钢板焊接固定，最后安装栏杆。
- 运行部件安装完毕后，应保证运转灵活，无任何卡壳现象。
- 提升机的中间支撑是用于防止整机侧向移动，安装时应保证机器在垂直方向可自由移动。
- 应设置电器过载保护装置，通过保护装置后将输入线接至提升机动力上。
- 试运转前，应检查电机转向是否符合提升机转向。
- 运转时，首先启动低速电机，检查是否正常，正常后启动主电机，同时关闭低速电机。

技术性能

- 链速、提升量：

链速 (m/min)	提升量 (立方米/h)
65.6	228.3
58.6	203.9
32.8	114.1
- 斗容：0.039立方米，填充系数0.6
- 物料块度：

大物料所占百分比	10	25	50	75	100
允许大物料块度 (mm)	35	30	20	15	10

- 提升机中间支撑下轴间距，单位m：
 $H = 5 + (n-1) \times 2.5 + h$
 式中：n—标准中部机壳的数量；
 n-2—带检视门中部机壳的数量；
 h—标准中部机壳的长度（一般为0.5m为一档）。
- 提升机最大总重G（kg）：
 $G = 8300 + 450 \times H + W$
 W—驱动组合及止逆器重

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注				
14	NSE200-09	尾部装配	1	部装图	1820					
13	NSE200-08	中部机壳	见成套表	组合件	606.00	带检视门				
12	NSE200-07A(B)	输送带	1	组合件	118.00	A普通，B强力				
11	NSE100-07	中间支撑	见成套表	组合件	118.00	将层楼板				
10	NSE200-06	中部机壳	见成套表	组合件	227.34	1m				
9	NSE200-05	中部机壳	见成套表	组合件	316.94	1.5m				
8	NSE200-04	中部机壳	见成套表	组合件	524.34					
7		石棉绳	1	石棉	18.92					
6	NSE200-03	中部机壳	1	组合件	18.92	带支撑				
5	GB93-87	垫圈 14	见成套表	65Mn	0.007	每一中间法兰30				
4	GB41-86	螺母M14	见成套表	Q235A	0.025	每一中间法兰30				
3	GB5780-86	螺栓M14X40	见成套表	Q235A	0.056	每一中间法兰30				
2	NSE200-02	上部装配	1	部装图	2820					
1	NSE200-01	驱动装置	1	部装图	约3000	驱动组合重未计				
				件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注

总装图

设计	李连成	审核	李连成	日期	2017.6.4
制图	刘飞	工艺	李连成	比例	1:30
校对	李连成	审核	李连成	重量	
审核	李连成	审核	李连成	比例	1:30

NS E 200-00