



- 说明
- 驱动组合布置分左装和右装两种:
左装一面对进料口驱动组合布置在左侧;
右装一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)
NSE300-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-减速机-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:

整机高度	10m以下	10-30m	30-40m	40m以上
允许的偏差	±2mm	±3mm	±4mm	±5-7mm
 - 在各法兰之间应放有石棉绳(用φ10石棉绳一分三),以防灰尘外扬。
 - 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连接,再用焊接方式使之刚性连接。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座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,正常后启动主机,同时关闭低速电机。

技术性能

- 链速,提升量(普通斗/D型斗):

链速(m/min)	普通斗/D型斗 提升量(立方米/h)
65.6	285.4/247.6
58.6	254.9/221.1
32.8	142.6/123.7
- 斗容:普通斗0.0483立方米/只,D型斗每只0.0419立方米,以填充系数0.6计算。
- 物料块度:

大颗粒物料块度(mm)	10	25	50	75	100
物料块度(mm)	35	20	15	10	
- 提升高度(上、下轴间距,单位m):
 $H=3.5+(n1+n2+1) \times 2.5+h$
 其中:n1-标准中部机壳的数量;
 n2-带检视门中部机壳的数量;
 h-非标准中部机壳的长度(一般为0.5m为一档)。
- 提升机大约总重G(kg):
 $G=9500+500 \times H+W$
 W-驱动组合及减速机重

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
14	NSE300-09	尾部配	1	部装图	2006	
13	NSE300-08	中部机壳	见成套表	组合件	628.56	带检视门
12	NSE300-07A(B)-D	输送带(D型)	1	组合件	1344	A普通,B强力
	NSE300-07A(B)	1226				
11	NSE100-07	中间支撑	每层楼板8个	组合件	15.78	借用NSE100
10	NSE300-06	中部机壳	见成套表	组合件	239.06	1m
9	NSE300-05	中部机壳	见成套表	组合件	333.10	1.5m
8	NSE300-04	中部机壳	见成套表	组合件	552.78	
7		石棉绳	1	石棉	88.70	带支撑
6	NSE300-03	中部机壳	1	组合件	0.707	
5	GB93-87	垫圈 14	见成套表	65Mn	0.007	每一中间法兰34
4	GB41-86	螺母 M14	见成套表	Q235A	0.025	每一中间法兰34
3	GB5780-86	螺栓 M14X40	见成套表	Q235A	0.056	每一中间法兰34
2	NSE300-02	上部配	1	部装图	3245	
1	NSE300-01	驱动装置	1	部装图	约3500	驱动组合重未计
				件号	数量	备注

总装图

设计	李连通	审核	李连通	日期	
制图	刘飞	标准	见合式	比例	1:30
校对	刘飞	文件	共张	第张	
CAD	日期				

德政环保
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

NSE高速板链式提升机
NSE300-00