



说明

1. 驱动装置分左装和右装两种
左装—面对进料口, 驱动装置在左侧
右装—面对进料口, 驱动装置在右侧
2. 机型表示法
NE100—提升机高度(km)—提升量(t/h)—左(右)装
驱动装置型号—(减速机型号)—速比—机型号
Y (电动机型号)—极数—功率

技术性能

1. 料斗容积 0.033³
2. 斗距 m, 4
3. 斗宽 m, 4
5. 提升量, 牵引线速度和主轴转速

提升量 m/h ³	110	85	66
牵引线速度 m/min	31	23	18
主轴转速 r/min	14.13	10.47	8.21

5. 填充系数按 0 计算
6. 牵引件安全系数 > 6
7. 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)	130	105	80	65	55

15	GB93-87	弹簧垫圈	16	b2				
14	GB41-86	螺母	M16	b2				
13	GB68-76	螺钉	M16X65	b2				见发货清单
12	GB93-87	弹簧垫圈	14	b1				
11	GB41-86	螺母	M14	b1				
10	GB5782-86	螺栓	M14X45	b1				见发货清单
9	NE100-06-00	下部装配	1					
8	NE100-03D-00	中部机壳(带检视门)	n3					
7	NE100-05-00	料斗	α2					α2=H/0.2+5.75
6	NE100-04-00	输送链	α1					α1=α2X4
5	NE100-03C-00	中部机壳(带导轨)	n2					
4	NE100-03B-00	中部机壳(非标节 15° n2)	n1					
3	NE100-03A-00	中部机壳(标准节 n1)	n					n=H-3.15/2.5
2	NE100-02-00	上部装配	1					
1	NE100-01-00	驱动装置	1					

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							NE 板链斗式提升机
							总装图
							NE100-00-00
							组合件
设计	李连通	标准					
校对	秦海波	日期	97.7				
审核	刘飞	日期	97.7				
工艺							

