



TH800斗式提升机成套表

提升机高度H(米)	成套链斗数量	中部机壳数量				提升机高度H(米)	成套链斗数量	中部机壳数量			
		U-2760	U-1840	U-920	有检修门			U-2760	U-1840	U-920	有检修门
6.710	18	1				24.19	56	3	1	1	2
7.630	20	1	1			25.18	58	3	2		2
8.550	22	2				26.03	60	4	1		2
9.470	24	1	1	1		26.95	62	5			2
10.39	26	1	2			27.87	64	4	1	1	2
11.31	28	1	1	1		28.79	66	4	2		2
12.23	30	2			1	29.71	68	5	1		2
13.15	32	1	1	1	1	30.63	70	6			2
14.07	34	1	2		1	31.55	72	4	1	1	3
14.99	36	2	1		1	32.47	74	4	2		3
15.91	38	3				33.39	76	5	1		3
16.83	40	2	1	1	1	34.31	78	6			3
17.75	42	2	2		1	35.23	80	5	1	1	3
18.67	44	3	1		1	36.15	82	5	2		3
19.59	46	4			1	37.07	84	6	1		3
20.51	48	3	1	1	2	37.98	86	7			3
21.43	50	2	2		2	38.91	88	6	1		3
22.35	52	3	1	1	2	39.83	90	6	2		3
23.27	54	4			2	40.75	92	7	1		3

技术规格

提升机型号		TH800.6	
料斗型式	Zn	Sn	
输送量	(立方米/小时)	146	235
料斗	斗容	23.3	37.5
	斗距	(mm)	920
链条	圆钢直径×节距	(mm)	φ26×92
	单条破断强度	(KN)	670
链轮节径	(mm)	φ1000	
料斗运行速度	(m/s)	1.6	
传动链轮转速	r/min	30.5	

- 注：  
 1. TH800斗式提升机长度组合和重量参见选用表；  
 2. 配JZQ型减速器传动装置技术规范见选用说明书表(二)；  
 配ZJ型减速器传动装置技术规范见选用说明书表(2)；  
 3. 中部机壳每隔8米左右安装一件挡板。

8	GB827-86	铆钉 3×8	4	MLZ					
7		标 牌	1	铝 板			自行设计		
6	TH800.7	传动装置YZ型	1	部 件	2008	2008	见说明书		
6	TH800.7	传动装置YJ型	1	部 件	2008	2008	见说明书		
5	TH800.6	上部区段	1	部 件	3061	3061			
4	TH800.5	斗链 Zn 型	1	组 件	42	42	任选一种		
4	TH800.4	斗链 Sn 型	1	组 件	46	46			
3	TH800.3	挡 板	见注3	组 件	60				
2	TH800.2	中 部 机 壳	见表9	组 件			参见选用说明书		
1	TH800.1	下 部 区 段	1	组 件	1786	1786			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
总 图									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	斗式提升机			
设计	李连通		标准化					阶段标记	重量 比例
审核	秦海波							共 张 第 张	TH800
工艺	王 斌		批准						