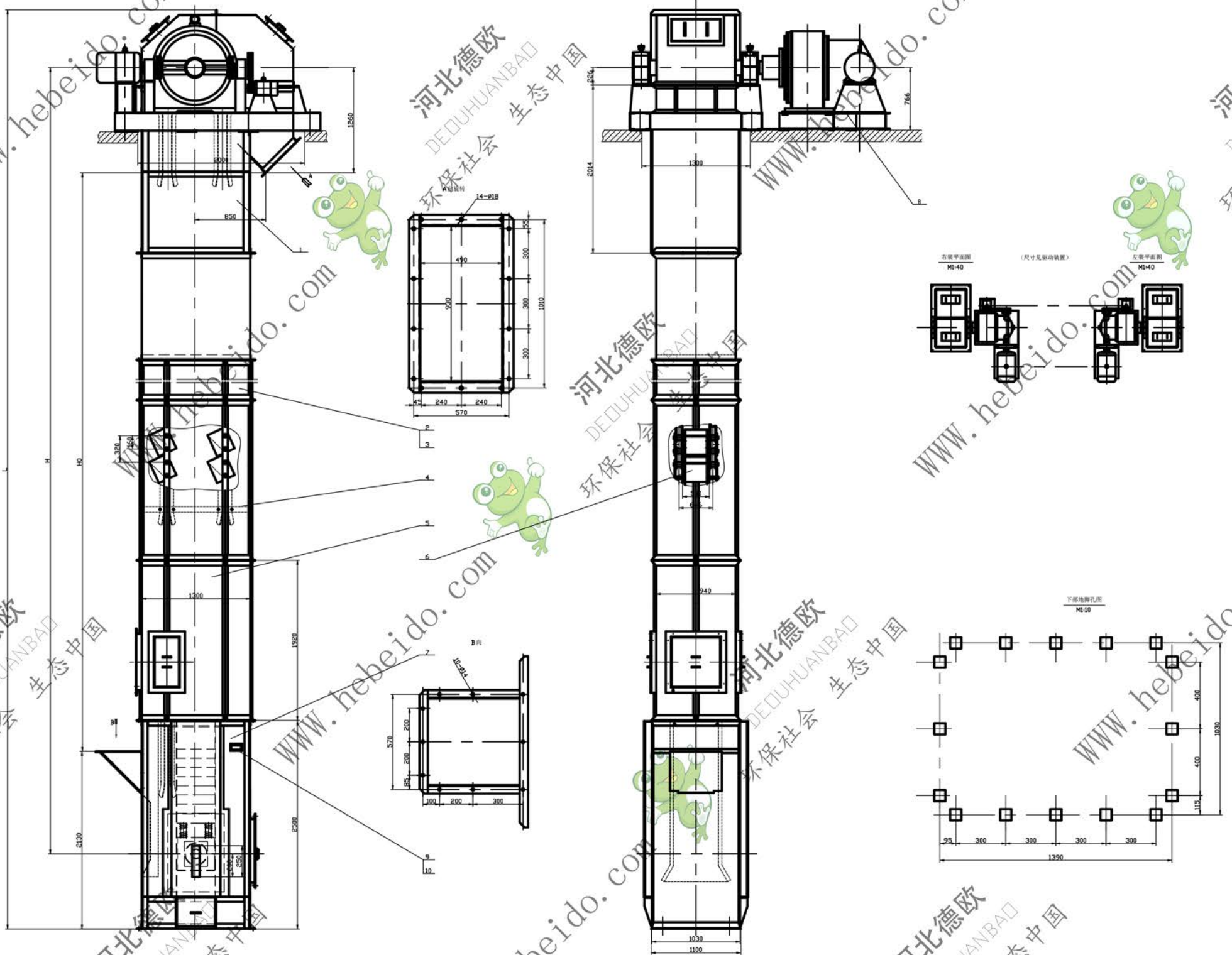


技术参数

输送量 (立方米/小时)	充填系数 $\theta=0.6$	84	
	充填系数 $\theta=0.85$	120	
料斗	斗宽 (毫米)	500	
	理论容积 (公升)	25	
	斗距 (毫米)	320	
牵引链条			
链条规格 (毫米) * 节距 (毫米) * 链条长度 (毫米)			30X160X48200
链条长度 (毫米)			~125
链轮齿数	传动链轮	12	
	投料链轮	无齿	
料斗运行速度 (米/秒)			0.5
传动链轮转速 (转/分)			12.2
输送物料块度 (毫米)	正常值	90	
	最大值 (含10%以下)	120	
电动机	型号	Y220M-6	
	额定转速 (转/分)	975	
	功率 (千瓦)	37	
减速器	型号	ZS1250	
	速比		

提升机高度 (米)	成套斗数	中部机壳数量	提升机轮数
7.68	30	2	1
8.32	32	1	2
8.96	34	2	1
9.6	36	3	1
10.24	38	2	2
10.88	40	3	1
11.52	42	4	0
12.16	44	3	2
12.8	46	4	1
13.44	48	4	0
14.08	50	3	2
14.72	52	3	1
15.36	54	4	0
16.0	56	3	2
16.64	58	4	1
17.28	60	5	0
17.92	62	4	2
18.56	64	5	1
19.2	66	5	0
19.84	68	4	2
20.48	70	5	1
21.12	72	5	0
21.76	74	4	2
22.4	76	5	1
23.04	78	6	0
23.68	80	5	2
24.32	82	6	1
24.96	84	7	0
25.6	86	6	2
26.24	88	6	1
26.88	90	7	0
27.52	92	6	2
28.16	94	7	1
28.8	96	8	0
29.44	98	7	2
30.08	100	8	1
30.72	102	8	0
31.36	104	9	0
32	106	9	1
32.64	108	9	0
33.28	110	8	2
33.92	112	9	1
34.56	114	10	0
35.2	116	9	2
35.84	118	10	1
36.48	120	11	0
37.12	122	10	2
37.76	124	11	1
38.4	126	10	0
39.04	128	9	2
39.68	130	10	1
40.32	132	11	0



- 说明
- 提升机的规定高度系列及配置，见随考虑因素引起的热变形附加伸量。
 - 提升机的驱动装置相对于主机的位置分为左装和右装由用户选择。
 - 提升机的中部应间隔8-12米安装导轨的中部机壳以防止料斗在运行摆动，有检修门的中部机壳应安装在便于观察和检修的位置。
 - 为防止提升机机体的倾斜和位移，必须安装支撑中部机壳的支腿，支腿应可靠的紧固于提升机附近的建筑物上，并不应限制提升机正垂直方向上，自由升降。
 - 提升机的地脚螺栓按用户安装制作。

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
10	GB627-76	铆钉 3X5	4			
9		螺帽	1			
8	TB50-1	驱动装置	1		4537	
7	TB50-90	下部区段	1		2694	
6	TB50-80	斗轴组	1		92.54	数量见表1
5	TB50-70	中部机壳 (有检修门)	1		529	数量见表1
4	TB50-60	中部机壳 (有导轨)	1		545	数量见表1
3	TB50-50	中部机壳 (L=1260)	1		315	数量见表1
2	TB50-40	中部机壳 (L=1920)	1		455	数量见表1
1	TB50-10	上部区段	1		2760	

通用技术条件 TB50-00
JB/ZQ 4200
图样标准 重量比例 1:20
材料 零件 件数: 2760