

NE系列高效板链斗式提升机

产品名称	NE系列高效板链斗式提升机
公司名称	张家港市鑫三和机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:NE系列 型号:NE15-800 输送量:15-800 (m3/n)
公司地址	中国 江苏 张家港市 乐余镇机电工业园 (双丰路)
联系电话	0086 512 58119258 13906243320

产品详情

规格	NE系列	型号	NE15-800
输送量	15-800 (m3/n)	提升量	15-800 (m)
种类	斗式提升机	类型	板链式
品牌	鑫三和		

ne系列高效板链斗式提升机

ne系列板链斗式提升机产品概述:

ne系列板链斗提升机，适用于粉状物料到大块状等各种物料的垂直提升，它采用流入式喂料替代传统斗式提升机的掏取式喂料，是传统斗式提升机的换代产品。ne型板链式斗式提升机为板链式、重力诱导卸料的提升设备。适用于垂直输送粉状、颗粒状、小块状磨琢性或无磨琢性物料，如生料、水泥、煤、石灰石、干粘土、熟料等。ne型板链斗式提升机是引进国外先进技术而研制的新型提升产品；ne系列板链式斗式提升机应用于各工业国家，由于节能高效，ne型板链斗式提升机正在逐步替代hl型等环链式提升机。ne型板链斗式提升机为流入式喂料,物料流入料斗内靠板链提升到顶端,在物料重力作用下自行卸料。主要技术参数符合机械部标准 (jb3926-85)。ne型板链斗式提升机采用自流式装料，重力式卸料。链条是优质合金钢高强度板式链条,耐磨而可靠。驱动部分采用硬齿面减速器。该提升机适用于中、大块和有磨琢性的物料 (如石灰石、水泥熟料、石膏、块煤) 的垂直输送,物料温度控制在250 以下。

ne系列板链斗式提升机工作原理:

ne系列板链式斗式提升机系流入式喂料，物料流入料斗内靠板链提升到顶端，在物料重力作用下自行卸

料。本系列提升机规格多(ne15~ne800共11种)提升量大；且生产能高，能耗较低，该机采用全封式机壳链速低，几乎无回料现象，因此无功功率损耗少，噪声低，寿命长。

ne系列板链斗式提升机产品特点:

1.密封性好，环金污染少。2.操作、维修方便、易损件少。3.使用成本低，由于节能和维修少，使用成本极低。4.运行可靠，先进的设计原理，保证整机运行的可靠性，密封性好。环境污染少。5.结构港型号，精度高。机壳经折边和中间压筋，再经焊接，刚性好、外观漂亮。6.机械尺寸小，与同等提升量的其它各种提升机相比，这种提升机的机械尺寸较小。7.输送能力大，该系列提升机具有ne15~ne800多种规格。提升量范围为15~800m³/h。8.操作方便，维修少，易损件少。输送链为套筒滚子链，诱导式重力卸料，用于各种粉状、块状物粒的垂直提升。

ne系列板链斗式提升机主要结构:

ne系列板链式斗式提升机由运行部件、驱动装置、上部装置、中部机壳、下部装置组成。

运行部件---由料斗和专用板式链条组成,ne30以及下采用单排链,ne50--ne800采用双排链。

驱动装置---采用多种驱动组合驱动,(依

用户实际需要而定)。驱动平台上装有检修架和栏杆。分左装和右装两种。

上部装置---安装有轨道(双排链)、逆止器、卸料口装有防回料橡胶板。

中间节---部分中间节装有轨道(双链),以防止链条工作中摆动。下部装置---安装有自动张紧装置。

ne系列板链斗式提升机特点及技术要求:

a.采取了流入式喂料，使输送机各部分以及和物料之间很少发生挤压和碰撞，运行平稳，维修方便。 b. 输送链采用板链的面接触，替代传统斗提环链的点接，从而使使用寿命大提高，输送链寿命可达五年以上。 c.因采取了流入式喂料，重力诱导式卸料，斗低线速高（15-30m/min），无回料现象功率只相当于普通环链斗提机的40%左右。 d.运转率高，无故障运行可达3万小时以上。

e.输送能力大，输送时范围15-800m³/h。 f.密封性好，环境污染少。

g.操作、维修方便，易损件少。高填充率耐磨料斗：1、斗子材料:16mn耐磨板材。

2、斗子填充率:75%-90%（因速度和物料而定）。3、带进料耐磨板。

4、侧板外伸出两块翼板,在进料和出料时起导料槽的作用。5、统一胎模co₂气体保护满焊接，6、与链条连接的四孔一次冲压成型。合金钢耐磨套筒滚子链：一、精选特钢厂生产的优质材料，先进的热处理工艺。1、内外链板:40cr；2、销轴:20crmnmo；3、套筒:20crmo；4、滚子:20crmo；调质hb293-365；炭氮共渗（0.5mm）淬火hrc55-62；炭氮共渗（0.5mm）淬火hrc55-60；炭氮共渗（0.5mm）淬火hrc50-55二、德国进口的网袋式自动翻转热处理设备，均匀透彻渗碳淬火。三.1、销轴和外链板固定，套筒和内链板固定有效的减少承载部件的磨损。

2、销轴和套筒、滚子和套筒根据物料采取不同的间隙配合,防止物料对链条的磨损和节距伸长。3、外链板冲压成弯板结构既方便固定斗子，又减少运载机构的使用空间。四、采取普检和破断拉伸实验检测手段，充分保证技术要求。头部链轮：

1、结构：由轮毂和分体齿圈组成。2、材质：轮毂zg45；齿圈20crmo锻钢；高强度铰直栓。3、技术数据：分低速12个齿，高速24个齿两种。4、加工方法：线切割同步整体加工；安装后分割。5、热处理方法：轮毂调质hb217-255；齿圈表面淬火硬度hrc55-60尾部链轮：

1、材质：zg35mn。2、技术数据：光轮无齿精车。3、热处理：中频淬火hrc55-60。4、尾轮光齿能有效的防止头尾不同步引起的跳齿和磨损现象。

ne系列板链斗式提升机主要工作部件特点:1、上部装置：安装有轨道（双排道），防止链条摆动，逆止器，防止料斗回转，物料阻满下部机壳，卸料口装有橡胶板防止回料。2、中间节：部分中间节装有轨道（双排节）以防止链条工作中摆动，部分中间节装有检修门以便维修。3、下部装置：安装有张紧装置，ne15~ne50采用弹簧张紧，ne100~ne800采用重锤箱张紧。4、上下链轮采用zg310-570。整体调质，hb229-269齿面淬火hrc40~48。5、板链：链板采用45#hrc36~42

。 a、采用的板链有较高的剪切强度、疲劳强度及耐磨性能，运转故障率低，使用寿命长； b、采用较低的链速度(0.5米/秒)； c、采用大容量的料斗和较小的斗距，驱动功率低且输送量大。尤为适应提升破碎后的石灰石和水泥熟料(ne50)。

ne系列板链斗式提升机技术参数表:

型号	提升量(平方米/小时)	物料最大块度				
		占百分比 %				
		10	25	50	75	100
ne15	15	65	50	40	30	25
ne30	32	60	75	58	47	40
ne50	60	90	75	58	47	40
ne100	110	130	105	80	65	55
ne150	170	130	105	80	65	55
ne200	210	170	135	100	85	70
ne300	320	170	135	100	85	70
ne400	380	205	165	125	105	90
ne500	470	240	190	145	120	100
ne600	600	240	190	145	120	100
ne800	800	275	220	165	135	110

提升机的结构说明：

ne系列板链式提升机由运行部件、驱动装置、上部装置、中部机壳、下部装置组成。运行部件--有料斗和套筒滚子链条组成，ne15、ne30采用单排链，ne50-ne800采用双排链。驱动装置-采用多种驱动组合驱动，（依用户实际需要而定）。驱动平台上装有检修架和栏杆。驱动装置分左装和右装两种：左装：面对喂料口，驱动装置布置在机壳左侧。右装：面对喂料口，驱动装置布置在机壳右侧。上部装置--安装有轨道（双排链），卸料口装有防回料橡胶板。中间节--部分中间节装有轨道（双排链），以防链条工作中摆动。下部装置--按装有涨紧装置，ne15-ne100采取弹簧涨紧，ne150-ne800采取坠重箱涨紧。

。