

国风HL链条式制药专用提升机，垂直输送机

产品名称	国风HL链条式制药专用提升机，垂直输送机
公司名称	新乡市第一振动机械厂
价格	23500.00/台
规格参数	是否提供加工定制:是 规格:HL 型号:HL250*10
公司地址	河南省新乡市新中大道北段（长济高速北400米）
联系电话	86-03733331998 15136762180

产品详情

是否提供加工定制	是	规格	HL
型号	HL250*10	输送量	按需定制（m3/n）
提升量	按需定制（m）	种类	斗式提升机
类型	斗式	品牌	国风机械

td、d、th、hl斗式提升机

用途及特点

th、hl型环链斗式提升机适用于垂直输送磨琢性较大的粉状、粒状、及小块状的物料，如粮食、煤、水泥、碎矿石等，输送高度最高40m，其特点为结构简单，运动平稳，掏取式装料，混合式或重力卸料，轮缘采用组合链轮，更换方便，链条经特殊处理寿命长，下部采用重力自动张紧装置，能保持恒定的张力，避免打滑或脱链，同时在料斗遇阻时，有一定的容让性能够有效地保护运动部件，物料温度不超过250℃。th型按JB3926-85《垂直斗式提升机》标准设计制造，应优先选用。hl型斗式提升机连接尺寸及链条、链轮、张紧装置等同th型，即可靠性同th型。同时生产td、d型斗式提升机。

使用与维护本机在工作过程中应有固定人员看管。看管人员必须具有一般技术常识及对本机性能熟悉者。本机的使用（所输送物料的特性、工作条件、输送量等）应严格遵守本说明书的一切规定。使用单位对本机应制订《设备维护、检修安全操作规程》交看管人员遵守。看管人员必须有交接班制度，认真检查提升机各部工作情况。应有固定的给料装置向机内均匀给料。给料装置的给料能力应在本说明书“提升机主要技术规范”所列的输送量范围内，不得给料过多而使下部区段被输送物料阻塞。在工作时，所有门必须完全关闭。在上、下部区段及经常打开的检视门处应安设适当的照明设备。工作过程中发生故障，必须立即停止运转，消除故障。如有不宜立即消除的缺陷，但对工作又无过大的影响，应作记载待检修时消除。看管人员应经常检查各部分的工作情况，但绝对禁止在运转时对本机的运动部分进行清扫和修理。下部区段的螺旋拉紧装置应调整适宜，保持胶带具有正常工作的张力。看管人员应经常观察料

斗胶带的工作情况，损坏的料斗应拆除。看管人员看管本机主要在于观察其工作状态、清扫、润滑以及检查调整等零星工作。本机必须在空载下起动，卸料完毕后停车。提升机除在使用过程中保持正常润滑（润滑部位、方法、周期及材料等列于表1）及拆换损坏的零件外，检修时必须消除在使用中记载的缺陷，拆除损废零部件及更换润滑油。使用单位可根据提升机工作条件制定检修周期。d斗式提升机技术参数

th斗式提升机外型尺寸

hl斗式提升机外型尺寸

th、hl斗式提升机技术参数

提升机各部位润滑油周期

安装说明

本机为垂直式提升机，其基础承受着设备的全部重量，故安装前必须对基础布置进行检查。

安装本机按下列顺序进行：在基础上根据图纸安设基础螺栓，然后将下部区段牢固地装于基础上，再在下部区段上连接中间机壳，连接完毕后再连接上部区段；然后安设传动平台，在传动平台上安装减速器、电动机、联轴器和保护罩等部件；并用手转动减速器高速轴，以检查各机组转动是否圆滑轻松。

为防止提升机向侧面偏移，必须在上部区段安设支持装置。该装置应牢靠地固定于本机附近的建筑物上，而不应限制本机在垂直方向上的自由伸缩。

当本机的金属构件装设完毕后，开始装配料斗、胶带，最后装上左右半罩。

在胶带上装配料斗时，先切割一段需要长度的胶带，严格地按照图纸在胶带上计算出固定料斗用的孔线，以保证料斗有正确的节距和配置，不允许超出图纸上所允许的偏差。

安装基本要求：

安设本机的基础必须坚固，与各相对位置必须正确，以保证本机的下部区段支承面处在水平位置。

中间机壳的连接，允许垫入防水粗帆布或石棉带以保证密封。各机壳的连接法兰必须整齐，不得有显著的错位。所有中间机壳的中心线应力求在同一铅直线上，其直线偏差在1米长度上不应超过1mm，累积偏差不超过全高的1/2000。

传动滚筒轴和拉紧滚筒轴应相互平行。

装于机内的料斗胶带不应有偏斜与碰撞现象，胶带接头应牢固、紧贴、连接正确。

借助螺旋拉紧装置均匀地调整胶带，使其具有正常工作所必需的张紧力。为了保证使用过程中螺旋拉紧

装置具有足够的行程，在安装调整后拉紧装置向下尚未利用的行程应不少于全行程的4/5。

料斗在胶带上的装配必须坚固可靠，布置正确。

必须根据图纸要求，在中间机壳部分安置挡板。

提升机的传动滚筒轴线应与减速器低速轴的轴线在同一水平线上，其允许偏移量不得超过0.2mm，轴线交角40'。

电动机的轴线与减速器高速轴的轴线应在水平面上相互平行。

当本机全部安装后用人力搬动高速轴，转动应轻松、圆滑，不允许发生运动机件与固定机件相互碰撞现象，若上述要求全部达到并认为满意，则应将所有螺栓拧紧，清除提升机内部的所有零碎材料，并向各润滑系统加注润滑油，然后即可进行两小时的无负荷试车。

无负荷试车注意事项：

观察料斗运行情况，运行部分不得与相关部分发生撞击与卡住现象。

检查各轴承内的油温是否正常，其密封装置是否有漏油现象；传动装置工作情况，减速器内无过激的响声；电气控制设备的作用是否正常。

无负荷试车时，应仔细观察逆止装置，棘爪应在离心力的作用下与棘轮齿脱离，停车时棘爪应在片形弹簧的作用下与棘轮齿可靠的接触。

检查所有紧固螺栓是否松动，停车以后检查料斗与胶带的紧固螺钉是否松动。当无负荷试车认为满意后，应进行16小时的负荷试车。

负荷试车注意事项：

负荷试车应在原设计的输送量及所拟输送物料的条件下进行。

首先观察传动装置的工作情况，电动机的负荷是否已达到满载或者超载，电气控制设备是否工作得正常，减速器的噪音是否过激，上部区段与下部区段的工作情况，胶带是否在滚筒上打滑，运行速度是否符合设计要求。

在均匀给料的条件下注意输送物料的掏取特性，进料口输送物料的中心是否与料斗中心对准。本机下部区段不得发生物料的积塞现象。要观察输送物料在料斗内的充满程度，输送量是否达到了设计要求。

物料应从卸料口投出，不应碰撞上部机壳的顶部及卸料口的两侧壁，且不允许物料有反倒现象。

经负荷运转取得良好结果后，本机方可认为安装结束。

联系电话 张经理 13503809925 王经理 13569829600

固话 0373-3357525 传真 0373-3334920