



安装技术要求:

1. 安装前先仔细阅读提升机安装说明书。
2. 安装时必须保证机壳的垂直度和弯曲度控制在:

整机高度	< 10 M	10~20 M	30 M左右
允许偏差	±4 MM	±5 MM	±7~8 MM

3. 在各联接法兰之间应垫石棉绳, 防止灰尘外扬。
4. 运行部件安装完毕后, 应保证其运转灵活, 无任何卡壳现象。
5. 提升机中部应设置定位装置, 为防止其倾斜或位移。

说明:

1. 驱动装置分左装和右装两种:
 右装 - 人在喂料一侧, 面对喂料口, 驱动装置在右侧;
 左装 - 人在喂料一侧, 面对喂料口, 驱动装置在左侧;
2. 如果用户需要特殊的带检修口的中部机壳, 可在合同上注明。
3. 如果用户安装不下驱动装置中的维修架和驱动平台, 可根据实际情况, 自做非标平台。
4. 本机出厂时, 不包含维修架, 需要时应在合同上注明, 差价另补。
5. 机型表示法:

HL500-提升机高度 H(m)-提升量 (m/h)₃左(右)装。

料斗形式	深斗S	Q浅斗
提升量 (m/h)	96	61.6
料斗容量 (L)	19.8	19
牵引圆环链	Ø22X76	
斗距	608	
链速 (m/min)	1.25	
主轴转速 (r/min)	35.6	

6	HL500-04-00	链斗部件	N					
5	HL500-03-00	尾部总成	1					
4	HL500-02-2	带观察门中间节	1					
3	HL500-02-1	标准中间节	N					
2	HL500-02-3	非标准中间节	1					
1	HL500-01-00	头部总成	1					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
HL500-00							总装图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	李连通		标准化			阶段标记	重量	比例
审核	秦海波							1:21
工艺	刘飞		批准			共张	第张	

