



### 技术要求

1. 装配整机前应检测各部零件合格后,方可进行整机装配。
2. 所有花键、轴承装配前应涂上润滑脂ZL-2,端花键部装总成轴承盖内应为润滑脂。
3. 各部分连接应牢固可靠,各密封结合处不得渗、漏油。
4. 空载运行20分钟,转动应平稳、无冲击、无异常振动、噪声 $\leq 86$ 分贝。
5. 箱体温升 $\leq 35^{\circ}\text{C}$ ,各轴承处温升 $\leq 45^{\circ}\text{C}$ 。
6. 进出料口连接形式可以为球铰接、法兰连接、焊钢丝圈,各形式根据用户要求制作。
7. 螺旋输送机的主要功能是输送水泥或粉煤灰,也可以输送介质密度小于水泥,微粒直径在 $\phi 7$ 以下的物料。
8.  $\alpha = 0 \sim 60^{\circ}$  图样角度为 $45^{\circ}$ 。
9.  $L, l, \alpha$ 随用户要求而定。

③	GB6170-86	螺母M14 8.8级	32						
②	GB93-87	弹垫14	32						
①	GB5782-86	螺栓M14x55 8.8级	32						
5	LSY350-500	顶部组装	1						
4	LSY350-400	第三传动部分	1						
3	LSY350-300	第二传动部分	1						
2	LSY350-200	第一传动部分	1						
1	LSY350C-100	减速机总成	1						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
							LSY350		
							螺旋输送机装配图		
							LSY350-00		
标记	处数	更改文件号	签名	日期					
设计	李连通		工艺		阶段标记	重量	比例	共张	第张
校对	秦海波		标准						
审核	刘飞		批准						

