



LSY190螺旋输送机主要技术参数

- ① 总传动比 2.96
- ② 输送转速 320 rpm
- ③ 驱动装置
 - ① 电机型号 Y132M1-6/Y132M2-6
 - ② 电机功率 4.0/5.5千瓦
 - ③ 转速 960 rpm
- ④ 输送筒规格 $\phi 219 \times 8$
- ⑤ 最大螺旋外径 $\phi 200$

根据输送机总长度确定电机。当输送有效长度大于12米时采用5.5千瓦
 根据输送机总长度确定电机。当输送有效长度小于12米时采用4.0千瓦

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 < 86 分贝;
5. 箱体温升 $< 35^{\circ}\text{C}$,各轴承处温升 $< 45^{\circ}\text{C}$;
6. 进出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. $\alpha 1$ 、 $\alpha 2$ 为 $0 \sim 60^{\circ}$,图样角度为 45° ;
9. $\alpha 1$ 、 $\alpha 2$ 、L、L1、L2、S随用户要求而定;

4	GB41-86	螺母 M14	32	5.0级别	
3	GB93-87	弹性垫圈 14	32	65Mn	
2	GB95-87	平垫圈 14	32	Q235	
1	GB5780-86	螺栓 M14X50	32	4.8级别	
V	LSY190-500	顶部组装	1		局部装配
IV	LSY190-400	第三传动部分	1		局部装配
III	LSY190-300	第二传动部分	1		局部装配
II	LSY190-200	第一传动部分	1		局部装配
I	LSY190-100	减速机总成	1		局部装配
序号	零件图号/代号	名称	数量	材料	备注
				螺旋输送机	装配图号 所属装配图号 LSY190-000 图样标记 数量 单重 比例 1 1 1:20
				总装配图	第 1 张 共 1 张
标记	处数	更改文件号	签名	日期	
设计		标准化	(审定)		
校对	李连通				
审核	秦海波				
工艺	刘飞				

