



技术要求

- 1.所有零部件(包括外协件)必须经检验合格,配套件,外购件必须有合格证方可进行装配。
- 2.相邻机壳法兰面应平整密合,机壳内表面接头处错位偏差不应超过1.4毫米。
- 3.机壳法兰间允许垫石棉垫调整机壳和螺旋体长度间的累积误差。
- 4.螺旋外径与机壳间的最小间隙不得小于5.0毫米。
- 5.整机应在厂内试安装,转动应灵活,螺旋叶片与机壳和吊轴承不得碰撞。
- 6.整机外表面涂漆颜色应符合JB2299的规定,涂漆外观要求均匀,色调一致,复盖完整,牢固。
- 7.件5,件6,件7数量按订货要求制造,按工艺要求现场焊接。
- 8.尺寸 L_0 为1000,1500,2000,2500,3000,3500毫米,根据订货长度选用。

表1性能参数

输送量	ϕ	$\phi=0.45$				r/min
		90	71	56	45	
	$\phi=0.33$	29.7	23.5	18.5	14.9	m3/h
		21.8	17.2	13.6	11.0	m3/h
	$\phi=0.15$	90	71	56	45	r/min
		11.2	8.8	6.9	5.6	m3/h
机长	L	$n \times 3000 + L_0$		4000	40000	KW
功率	P	1.1-5.5				mm
倾角	B	≤ 15				(°)
物料温度	t	≤ 80				°C

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
9	GB817-86	螺钉3×6	4	ML2			
8	LS100-1	标牌	1	铝板			
7	LS250.7A	插板型出料口	X1	部件			
7	LS250.7A	插板型出料口	X1	部件			
6	LS250.6	进料口	X1	部件			
5	LS250.5	集尘口	X1	部件			
4	LS250.4	机盖总成		部件			
3	LS250.3	尾节		部件			
2	LS250.2	标准节	n-1	部件			
1	LS250.1	头节	7	部件			

表2

头节	标准节	尾节 m3					机盖总成 m4	集尘口	进料口	出料口 m7	
m1	m2	1	1.5	2	2.5	3	3.5	m5	m6	A	B
171.98	124.24	74.62	91.91	169.18	126.47	143.74	161.02	6.98	2.14	4.5	8.55
整机质量 m		$m_1 + (n-1) \cdot m_2 + m_3 + L \cdot m_4 + x_1 \cdot m_5 + x_2 \cdot m_6 + x_3 \cdot m_7$									

总图 I (单驱动)

设计	审核	工艺	日期	图样标记	重量	比例
					见表	1:5
				共 页	第 1 页	

汇智云仓

螺旋输送机

LS250.0