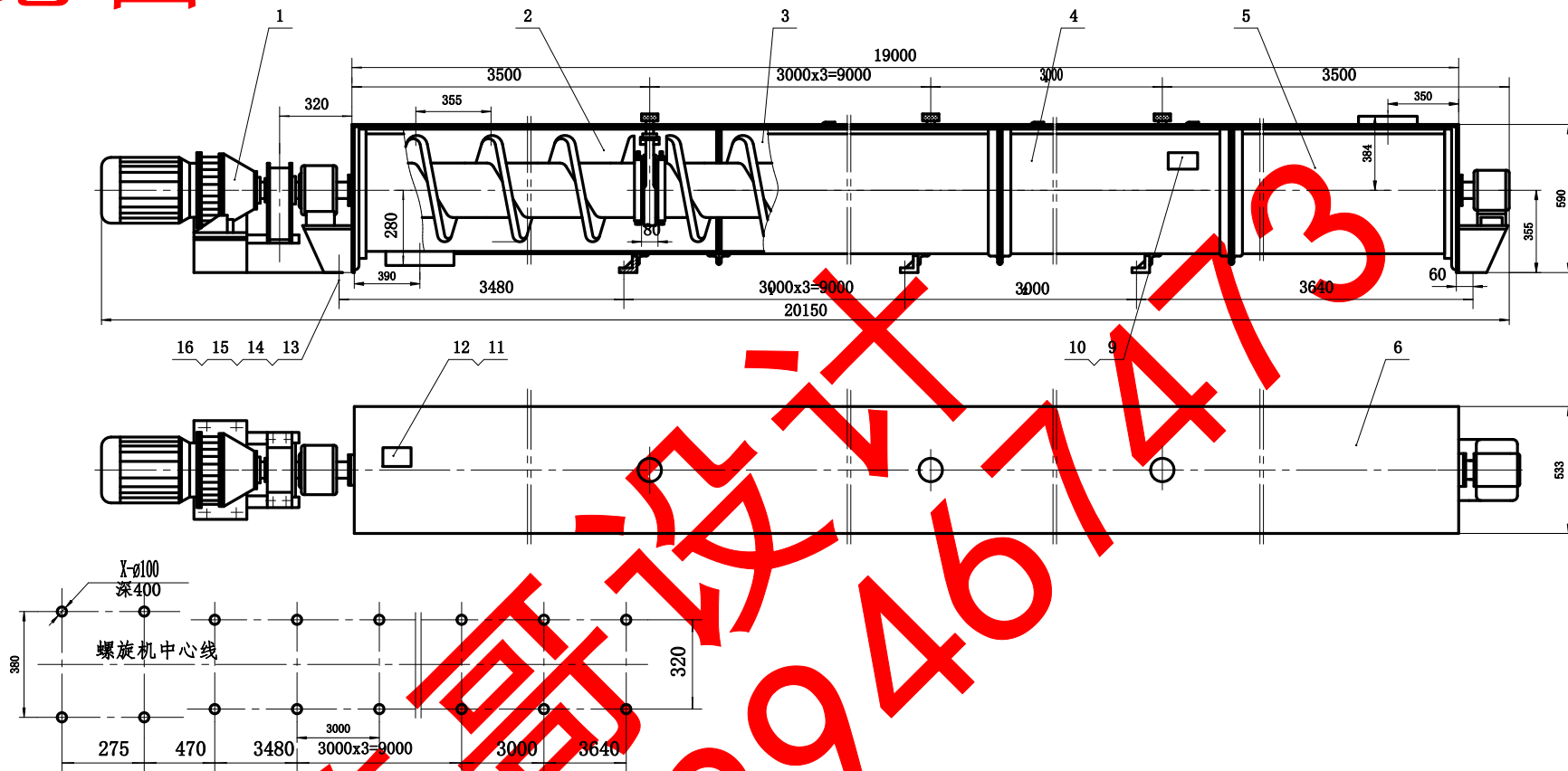


# A1-总图



出料口

进料口

卸料方式

右旋 尾部进料,头部卸料-X1

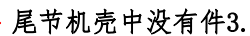
## 技术要求

1. 输送常温物料(不高于80℃)
2. 进、出料按用户需要选用位置在现场安装,螺旋可正反方向旋转

16	GB93-76	垫圈 24					
15	GB96-76	垫圈 24					
14	GB52-76	螺母 M24					
13	GB799-76	地脚螺栓 M24X400				1.06	
12	GB827-76	钉 3X6	4				
11	LS400-1	厂标牌	1				
10	GB827-76	钉 3X6					
9	TY001-85	机壳编号牌	n				机壳牌
8	LS315.8	出料口	自选	部件			
7	LS40.7	进料口	自选	部件			
6	LS40.6	机盖总成		部件			
5	LS40.5	尾节装配		部件			
4	LS40.4	选配中间节总成		部件			
3	LS40.3	中间节装配 L=3000	n	部件			
2	LS40.2	头节装配 3000	1	部件			
1	LS40.1	驱动装置	1	部件			

序号	代号	名称	数量	材料	单重	备注
		LS400				LS400-00
		固定式螺旋输送机				
		总图				

## LS315. 2. 4



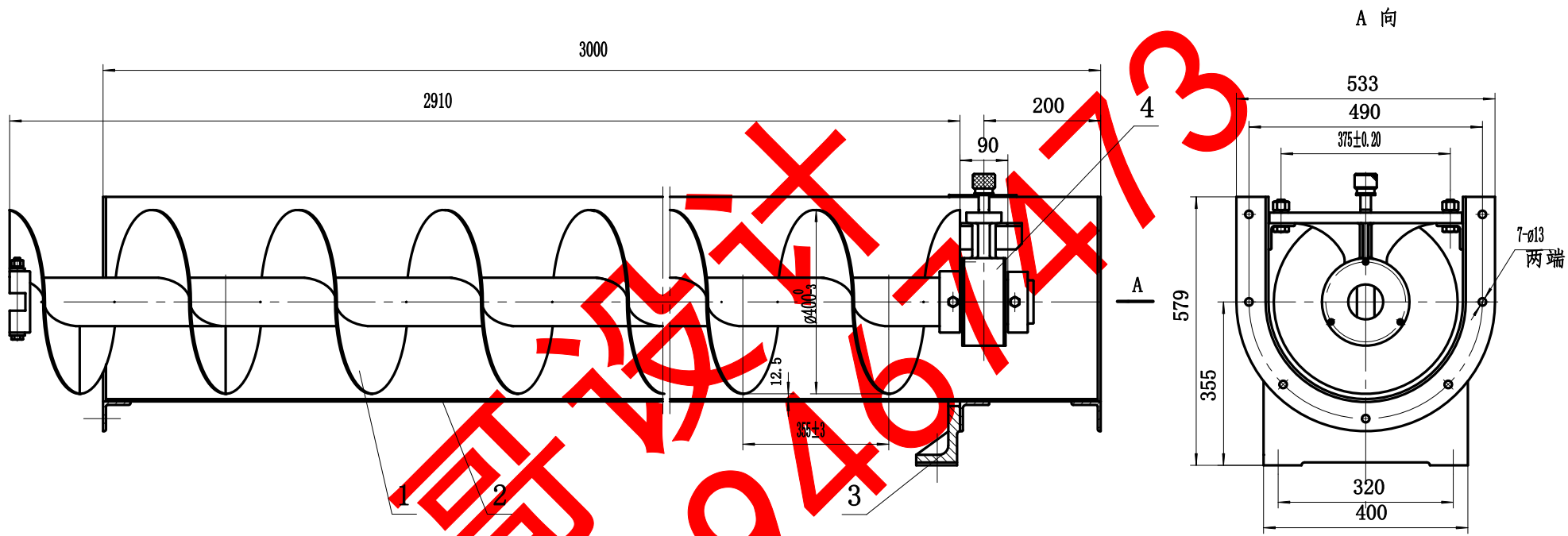
3	LS40.2.4-2	支承角钢	Q235-A					
2	LS40.2.4-1	机壳法兰	Q235-A					
1		钢板 δ 4	Q235-A					
序号 代 号		名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注	
							LS40.2.4	
机 壳				图样标记 数量 重量 (%) 比 例				
Q235-A				见表 1:5				
				共 张 第 张				
标题栏更改文件号		日期						
设计	曾瀚	标准化						
制图		审定						
审核								
步骤								
		日期						

13	Q/2888-77	毡圈 80	1	半粗羊毛
12	HG4-692-67	油封 PD70X90X12	1	成品
11	GB281-64	轴承 1212	1	成品
10	GB1152-74	油杯 M10X1	1	成品
9	GB858-88	垫圈 48	1	
8	GB812-88	圆螺母M48X1.5	1	
7	LS40. 5.1-5	内盖	1	HT150
6	LS40. 5.1-4	尾部轴	1	45
5	LS40. 5.1-3	尾部轴承座	1	HT200
4	LS40. 5.1-2	透盖	1	HT150
3	LS40. 5.1-1	槽钢	1	Q235-A
2	LS40. 2.1-3	密封盖	1	HT150
1	LS40. 2.1-1	端部机架	1	HT200

序号	代号	名称	数量	材料
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				
51				
52				
53				
54				
55				
56				
57				
58				
59				
60				
61				
62				
63				
64				
65				
66				
67				
68				
69				
70				
71				
72				
73				
74				
75				
76				
77				
78				
79				
80				
81				
82				
83				
84				
85				
86				
87				
88				
89				
90				
91				
92				
93				
94				
95				
96				
97				
98				
99				
100				

# A2-选配中间节装配

LS40.4



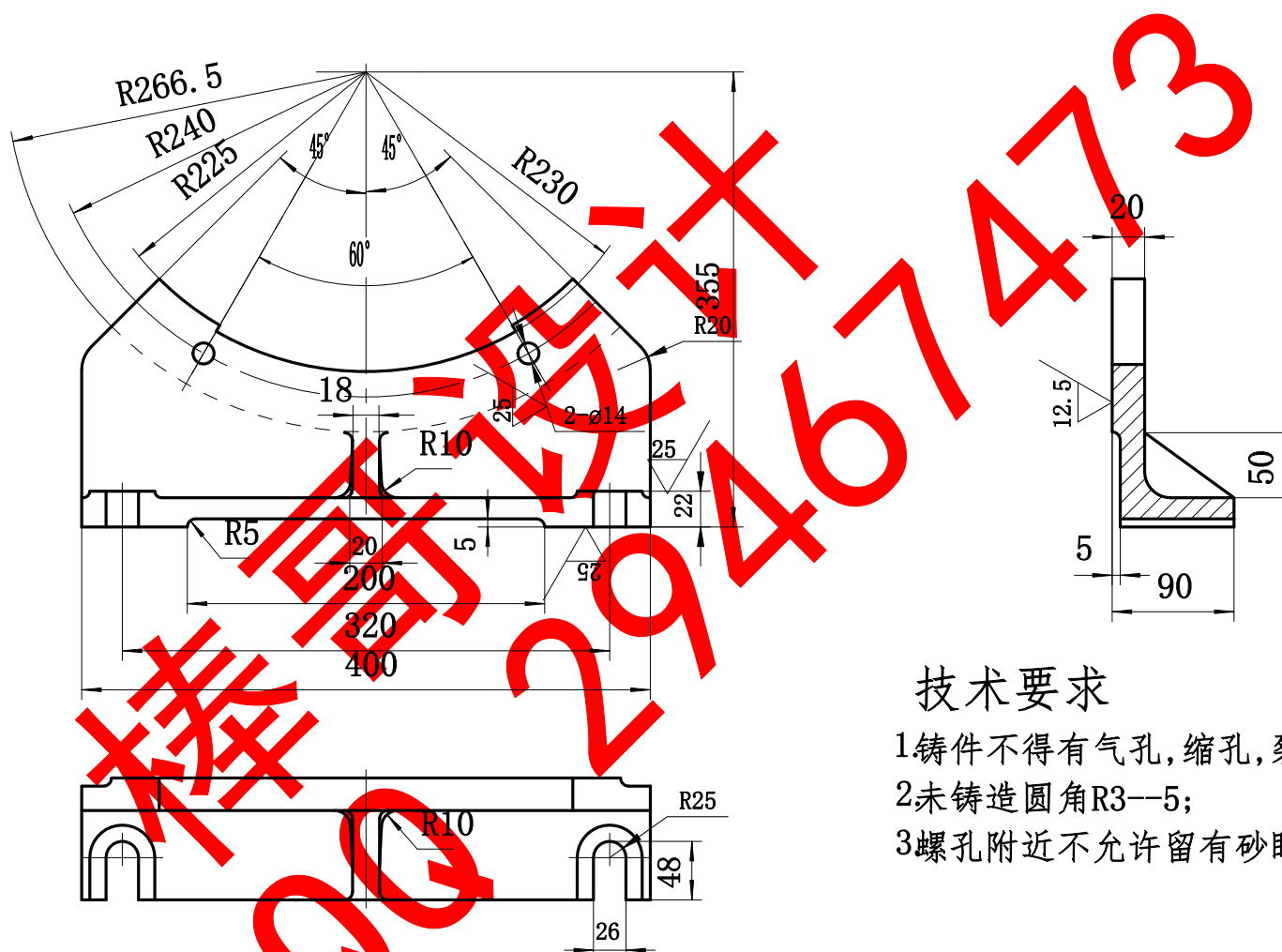
注: 件3在装配时焊接.

4	LS40. 2. 6B	吊轴承装配 (M2制法)	1	部件				
3	LS40. 2. 5	底座装配	1	部件				
2	LS40. 2. 4	机壳	1	部件				
1	LS40. 4. 1	中间节实体螺旋	1	部件				
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
							LS40. 4	
		选配中间节装配					图样标记数量重量比例	
		部件					共 张 第 张	
设计	曹瀚	标准化					1:5	
制图		审定						
审核								
工艺		日期						

零件图	
装配图	
旧底图总号	
底图总号	
日期	
姓名	

## LS40.2.5-1

其余



- 1铸件不得有气孔,缩孔,裂纹;
- 2未铸造圆角R3--5;
- 3螺孔附近不允许留有砂眼和缩孔.

责 任 描 描	任 图 图 校				
旧底图总号					
底图总号					
日期 签 名					

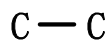
				<div style="text-align: center;"> <h1>底座</h1> <h2>HT150</h2> </div>	LS40.2.5-1			
					图 样 标 记 数 量 (kg) 比 例			
					6.7 1:3			
设计 曾瀚 标准化 制图 审核 工艺 日期					共 张 第 张			

## LS40. 2. 5

[illegible]

责	任				
制	图				
描	图				
描	校				
旧底图总号					
底图总号					
日期		签名			

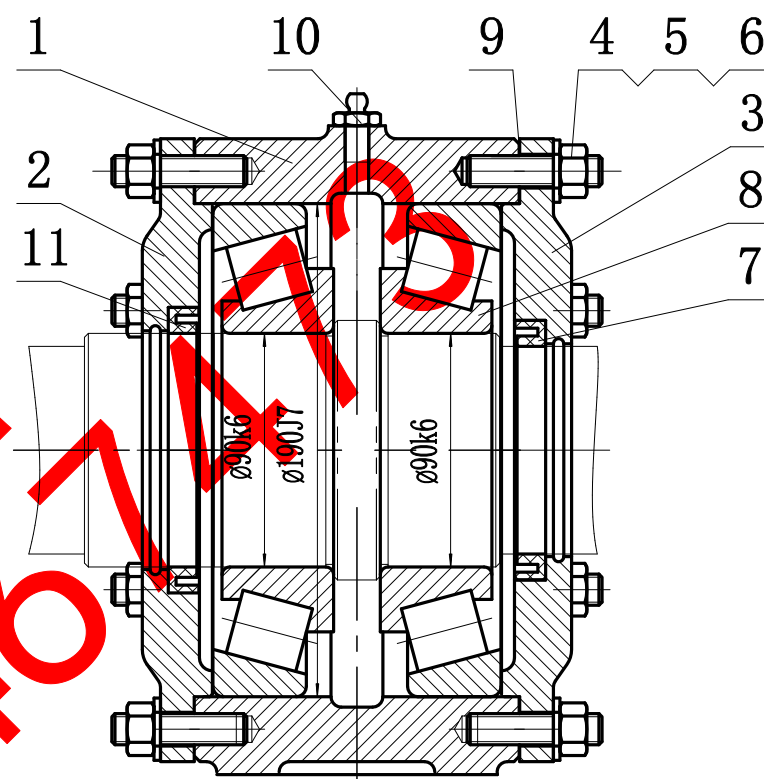
## LS40. 2. 1-2



- 1.调质处理HB215-255.
- 2.未注倒角1x45°.
- 3.尺寸32d9处先锻出毛坯后再进行加工.
- 4.尺寸32d9每件必检.

					前 轴	LS40.2.1-2				
							图 样 标 记	数量	重量(Kg)	比 例
										1:1.5
标记处数更改文件号字日期					45	共 张 第 张				
设 计		曹瀚	标 准 化							
制 图			审 定							
审 核			目 期							
工 艺										

LS40. 2. 1. 1

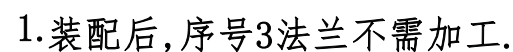


- 1.用手转动轴,使其转动灵活;
- 2.滚动轴承应紧贴在轴肩上,其间隙不得超过0.05毫米;
- 3.轴承箱内必须有充其空间2/3的锂基润滑脂(SY1508-65)

序 号				代 号		名 称		数 量		材 料		单 重		总 重		备 注	
						头 部 轴 承 装 配		LS40. 2. 1. 1									
标 记 处 数				更 改 文 件 层 字 日 期				图 样 标 记		数 量		重 量 (Kg)		比 例			
设 计		曾 瀚		标 准 化		部 件						38.2		1:2			
制 图				审 定													
审 核																	
工 日 期																	
								共		张		第		张			

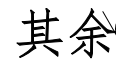


## LS40. 2. 2



4	LS40. 2. 2-3	左旋螺旋叶片	5	Q235-A			借用
3	LS40. 2. 2-2	法兰	2	Q235-A			
2		螺栓 $\phi 89 \times 5.5 \times 2840$	1	20			
1	LS40. 2. 2-1	右旋螺旋叶片	7	Q235-A			借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
图样编号	更改文件	签字	日期	LS40. 2. 2			
设计	曾瀚	标准化		图样编号	数量	重量(Kg)	比例
制图		审定				85.078	1:5
审核				共 张 第 张			
工艺		日期					

## LS40. 2. 1. 1-1



				<div style="text-align: center;"> <h1>轴承座</h1> <h2>HT200</h2> </div>	LS40.2.1.1-1			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>图样</span> <span>数量</span> <span>重量(kg)</span> <span>比例</span> </div>					1:2			
共					张第 张			