



- 技术要求
1. 左、右上罩应待上轴装配(件16)安装在上部机壳上,经调节正确定位后,再安装。
 2. 上部装配完成后,应先安装右上罩(件2),待密封圈座与右上罩联接固定后,再安装左上罩(件1)。
 3. 各联接法兰间应垫石棉垫(件17),根据法兰面及各孔位置现场配作。
 4. 组装完成后,整个上轴部件必须正向运转灵活,反向逆止。

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
16	NSE500-02-600	石棉垫片 0.1mm	1	石棉	3700	4.306
15		上轴装配	1	组合件	2.355	9.42
14	NSE500-02-500	挡块200×50×30	4	Q235A	1180	
13	NSE500-02-400	上部机壳	1	组合件		
12	NSE500-02-400-D	出料口	1	结构件		
11		D型出料口	1	结构件		
10		轴套	1	ML2		
9	GB27-76	铆钉 3×12	4	ML2		
8	GB93-87	垫圈 42	8	65Mn		
7	GB95-85	垫圈 42	8	Q235A	0.6	4.8
6	GB41-86	螺母M12	8	Q235A	2.69	21.52
5	GB5780-86	螺栓M12×160	8	Q235A	2.16	8.64
4	NSE500-02-300	起重环	4	Q235A		
3	GB93-87	垫圈 86	86	65Mn		
2	GB41-86	螺母	86	Q235A		
1	GB5781-86	螺栓M16×45	86	Q235A		
	NSE500-02-200	右上罩	1	结构件		191
	NSE500-02-100	左上罩	1	结构件		83.7
				重量	总重	
				数量	总重	

组合件				上部装配	
设计	李连斌	审核	秦海波	比例	1:1.5
制图		工艺	刘	张	
日期		日期		张数	
文件号		日期		张数	

图号	图名