



技术要求

1. 装配时, 装配顺序如图所示, 由里到外组装, 然后装到上部机壳定位。
2. 按装油封时, 应注意油封的开口方向。
3. 上链轮安装到位后, 拧入紧定螺钉前, 在键上配钻 $\phi 16$ 的孔, 深度 $> 10\text{mm}$, 拧入紧定螺钉必须拧到底。
4. 轴承座内部必须充满耐高温的 MO S2 复合钙基润滑脂 (2号)。
5. 组装完后, 整个主轴必须转动灵活。

注. 本图中, 逆止器用 NYD160, NYD130, NYD110 和 NYD95 四种按合同配置。

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
17	NYD95	逆止器		成品	37.2		
	NYD110	逆止器		成品	46.1		
	NYD130	逆止器		成品	82.8		
	NYD160	逆止器		成品	125		
16	NSE300-02-402	主轴	1	45	429.6		
15	T36-160.080-12	压板 $\phi 10$		Q235A	1.57		
	T36-130.060-12	压板 $\phi 10$		Q235A	1.04		
14	T52-040.22C-195	键	1	45	1.31		
	T52-32-145	键		45	0.66		
13	T31-057.32A-150	双排传动大链轮	1	ZG310-570	242		
	T31-73.28A-130	双排传动大链轮		ZG310-570	225		
12	GB5780-86	螺栓 M12X45	16	Q235A	0.04	0.64	
11	GB41-86	六角螺母 M12	16	Q235A	0.01	0.16	
10	GB93-87	弹簧垫圈 12	16	65Mn	0.005	0.08	

9	GB77-85	内六角紧定螺钉 M20X35	8	35			
8	T20-B24.100-190	输送链轮	2	ZG310-570	278.8	557.6	强力型
	T20-A24.100-190	输送链轮		ZG310-570	271.2	542.4	普通型
7	T52-045.25A-165	键	2	45	1.37	2.74	
6	NGG190	骨架油封密封装置	2	组合件	11.36	22.72	
5	NSE300-02-501	轴承装配	2	组合件	216	432	
4	T52-25-095	键	1	45	0.26		配 NYD95
	T52-28-095	键		45	0.33		配 NYD110
	T52-32-115	键		45	0.5		配 NYD130
	T52-40-120	键		45	0.83		配 NYD160
3	T36-110.045-12	压板 $\phi 10$	1	Q235A	0.74		用于 NYD95
	T36-120.050-12	压板 $\phi 10$		Q235A	0.88		用于 NYD110
	T36-140.060-12	压板 $\phi 10$		Q235A	1.04		用于 NYD130
	T36-170.080-12	压板 $\phi 10$		Q235A	1.78		用于 NYD160
2	GB93-87	弹簧垫圈 12	4	65Mn	0.008	0.032	
1	GB5780-86	螺栓 M12X30	4	Q235A	0.056	0.224	

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
组合件							
				重量		比例	
				1818.3 _{max}		1:5	
				共张		第张	

德欧环保
 DEDUHUANBAO
 环保社会 生态中国
上轴装配
 NSE300-02-400

旧版图总号	
底图总号	
日期	签字