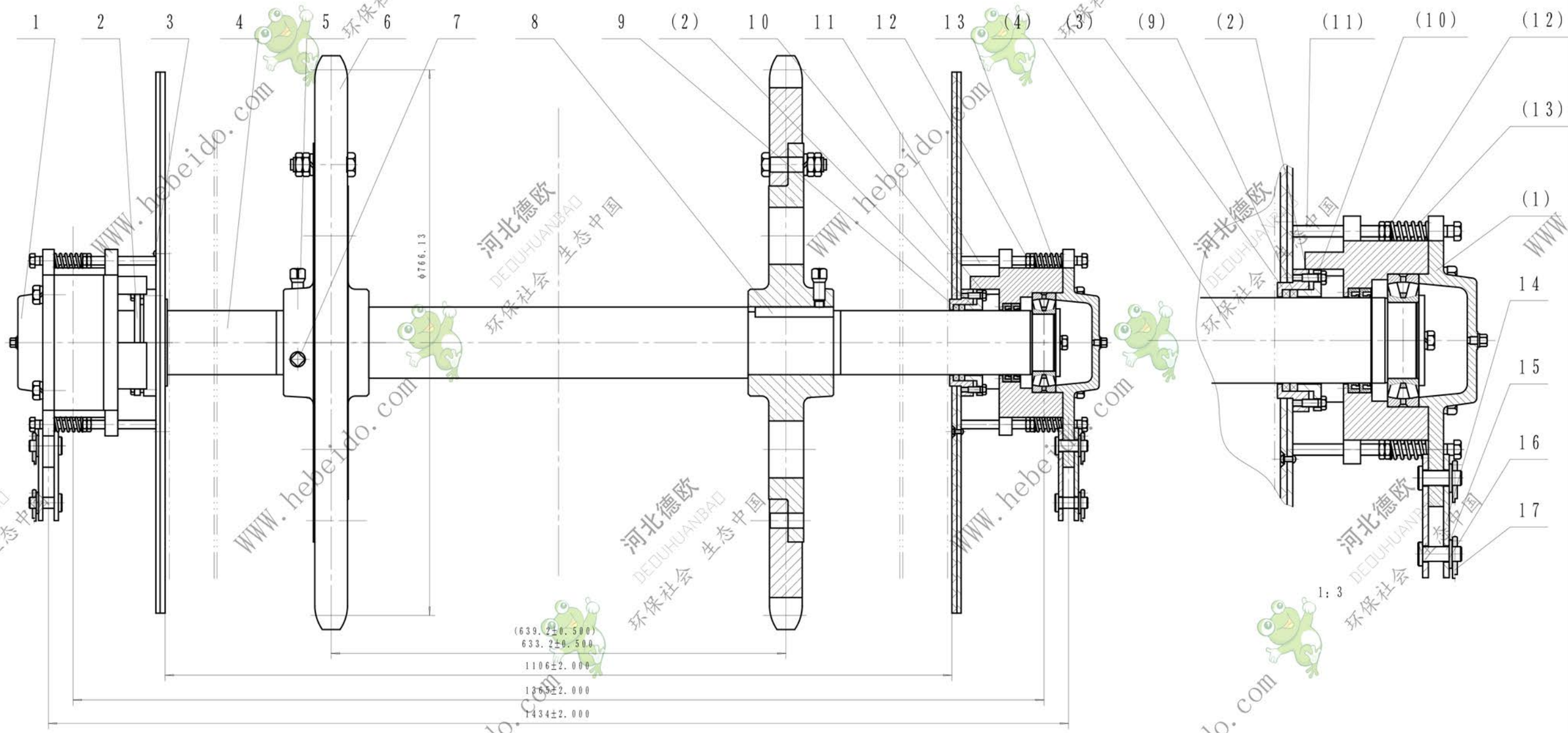

技术要求

1. 装配时，装配顺序如图所示，先将件4，5，6，7，8安装成组，装入机壳内，然后再在轴（件4）两头装上件9，10，2，3，再装上件1（尾轴承座装配），注意件1为两只一组，一只作为自由端，另一只为固定端，最后装上件11，12，13及14，15，16，17.
2. 轴承座内部必须加黄油.
3. 件6（输送链轮）安装定位后，必须拧紧件5，7.
4. 组装完毕后，尾轴必须能灵活转动.

（注：本图中同时表示了安装两种输送链轮的情况，括号内的是强力型输送链轮的尺寸）

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
						重量kg	
17	GB91-86	开口销 φ5	4	ML2	0.005	0.02	
16	GB95-85	垫圈 16	4	Q235A	0.011	0.044	
15	NSE100-10-206	销	4	Q235A	0.078	0.312	借用NSE100
14	NSE100-10-205	小板	4	Q235A	0.26	1.04	借用NSE100
13	NSE100-10-204	密封板弹簧	8	碳素弹簧钢	0.022	0.176	借用NSE100
12	GB6172-86	螺母M12	16	#Q235A	0.008	0.128	六角薄螺母
11	GB5781-86	螺栓M12X170	8	Q235A	0.175	1.4	
10	GB5780-86	螺钉M8X20	6	Q235A	0.009	0.054	
9		石棉盘根8X8	4	石棉	0.005	0.02	
8	T52-025.14A-1HQ	键	2	45	0.287	0.574	
7	GB83-88	紧定螺钉M16X50	2	Q235A	0.095	0.19	圆柱球面端
6	T20-B24.100-090 T20-A24.100-090	输送链轮（B） 输送链轮（A）	2	Q235A	187.23 181.29	374.46 362.56	取其一
5	GB85-88	紧定螺钉M16X40	2	Q235A	0.076	0.148	圆柱端
4	NSE300-09-101	尾轴	1	45		75.9	
3	NSE100-10-202	密封压板	2	组合件	13.12	26.24	借用NSE100
2	NSE100-10-201	盘根压盖	2	Q235A	0.955	1.91	借用NSE100
1	T04-140.080-000	尾轴承座装配	2	组合件	38.47	76.94	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	审核	秦海波	
制图		标准化		
		工艺	刘飞	
文件名		日期		

组合件

图样标记	重量	比例
	565.5	1:4
共张	第张	

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

尾轴装置

NSE300-09-100

旧底图总号
底图总号
日期	签字