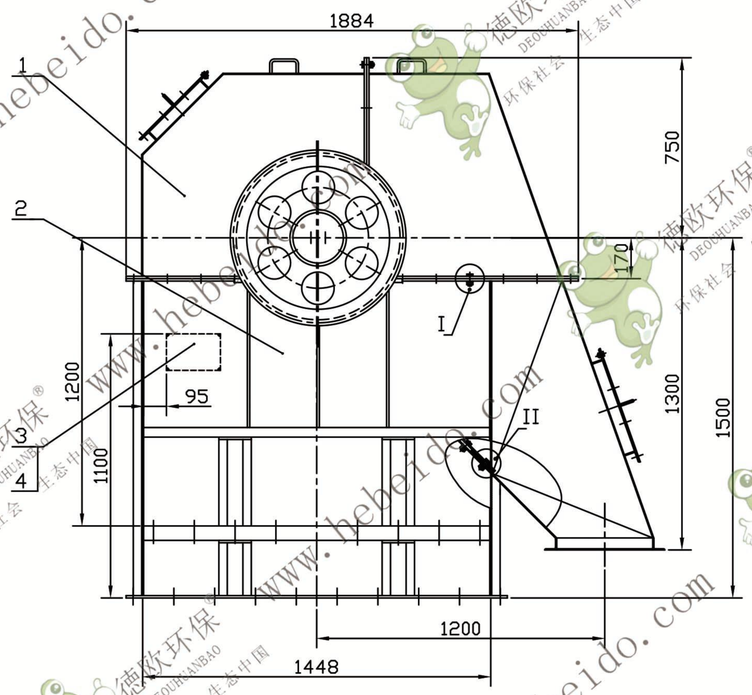

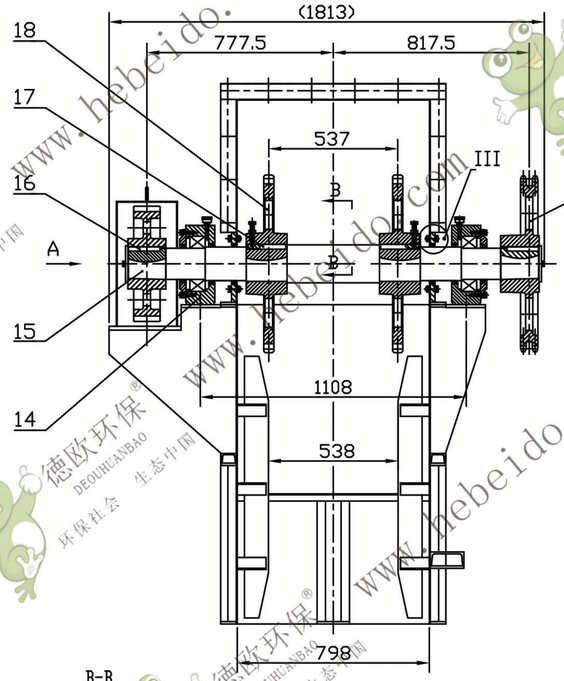

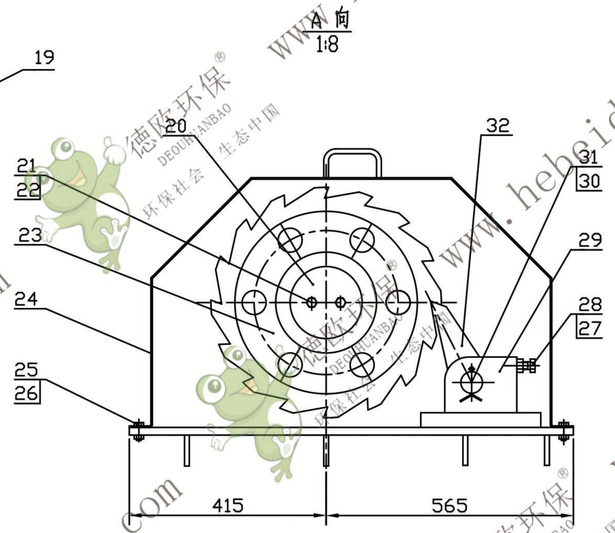

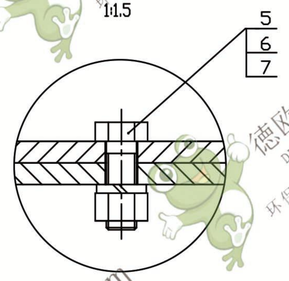

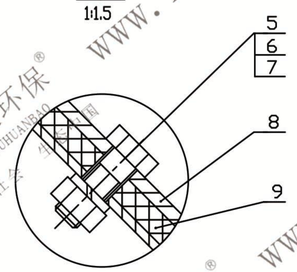

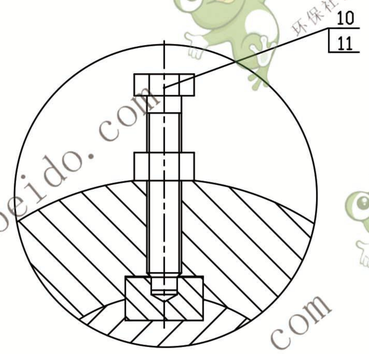

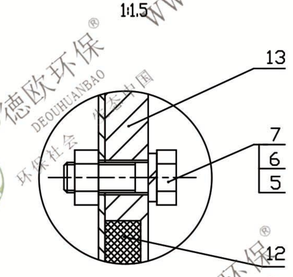

技术要求

1. 装配时传动轴中心(包括导轨)与机壳中心偏移≤5mm,(往卸料口方向)
2. 装配后转动部件应转动灵活,不得有卡住现象.
3. 上部传动轴中心与尾部传动轴中心平行,上下链轮中心不得错位.
4. 左机为右装,左装的传动链轮在另一侧,尺寸相同.
5. 标牌应钉在有旗轮的一侧.
6. 上罩与头部机壳连接处螺栓出厂前装5~8只,其余螺栓待整机安装后装.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
32	NE100-02-18	旗爪	1	ZG310-570			
31	GB91-86	开口销	1	Q235			
30	NE100-02-17	销轴	1	45	2.36		
29	NE100-02-16	旗爪座	1	结构件	13.79		
28	GB41-86	螺母 M16	1	Q235			
27	GB5781-86	螺栓 M16X80	1	Q235			
26	GB41-86	螺母 M10	4	Q235			
25	GB5781-86	螺栓 M10X30	4	Q235			
24	NE100-02-15	旗轮罩	(1)	结构件	28.78		
23	NE100-02-14	旗轮	1	ZG310-570			
22	GB93-87	弹簧垫圈 12	4	65Mn			
21	GB5781-86	螺栓 M12X25	4	Q235			
20	NE100-02-13	双孔轴端挡圈	2	35	1.36	2.72	
19	NE100-02-12A/B	传动大链轮	1	ZG310-570	121.5		
18	NE100-02-11	上部输送链轮	2	ZG310-570	110	220	
17	NE100-02-10	平键 36X20X150	2	45	0.8	1.6	
16	NE100-02-09	平键 C32X18X150	2	45	0.66	1.32	
15	NE100-02-08	主轴	1	45	210		
14	NE100-02-07	轴承座装配	(2)	组合件			
13	NE100-02-06	上部密封座	2	焊接件	8.97	17.94	
12	HG4-692-67	油封 PD140X170X16	2	耐油橡胶			
11	GB41-86	螺母 M16	2	Q235			
10	NE100-02-05	紧定螺栓 M16X90	2	35			GB85-88代用
9	NE100-02-04	卸料板	1	耐磨橡胶	2.45		
8	NE100-02-03	压板 t=6	1	结构件	6.64		
7	GB93-87	弹簧垫圈 14	51	65Mn			
6	GB41-86	螺母 M14	51	Q235			
5	GB5781-86	螺栓 M14X40	51	Q235			
4		抽芯铆钉 φ4X40	2	结构件			
3		标牌	1	铝			
2	NE100-02-02	上部机壳	1	结构件	555.1		
1	NE100-02-01	上罩	1	结构件	177.58		

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

上部装配

NE100-02-00

部件

图样标记 | 重量 | 比例 | 1:16

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
www.hebeido.com