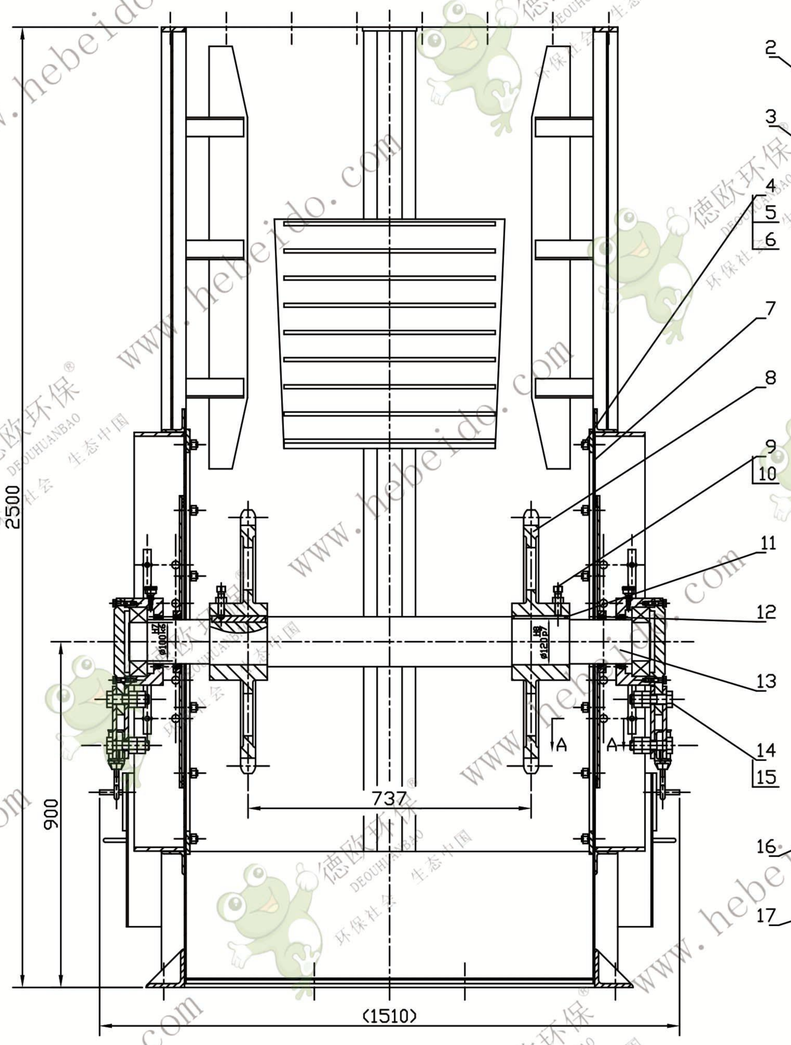

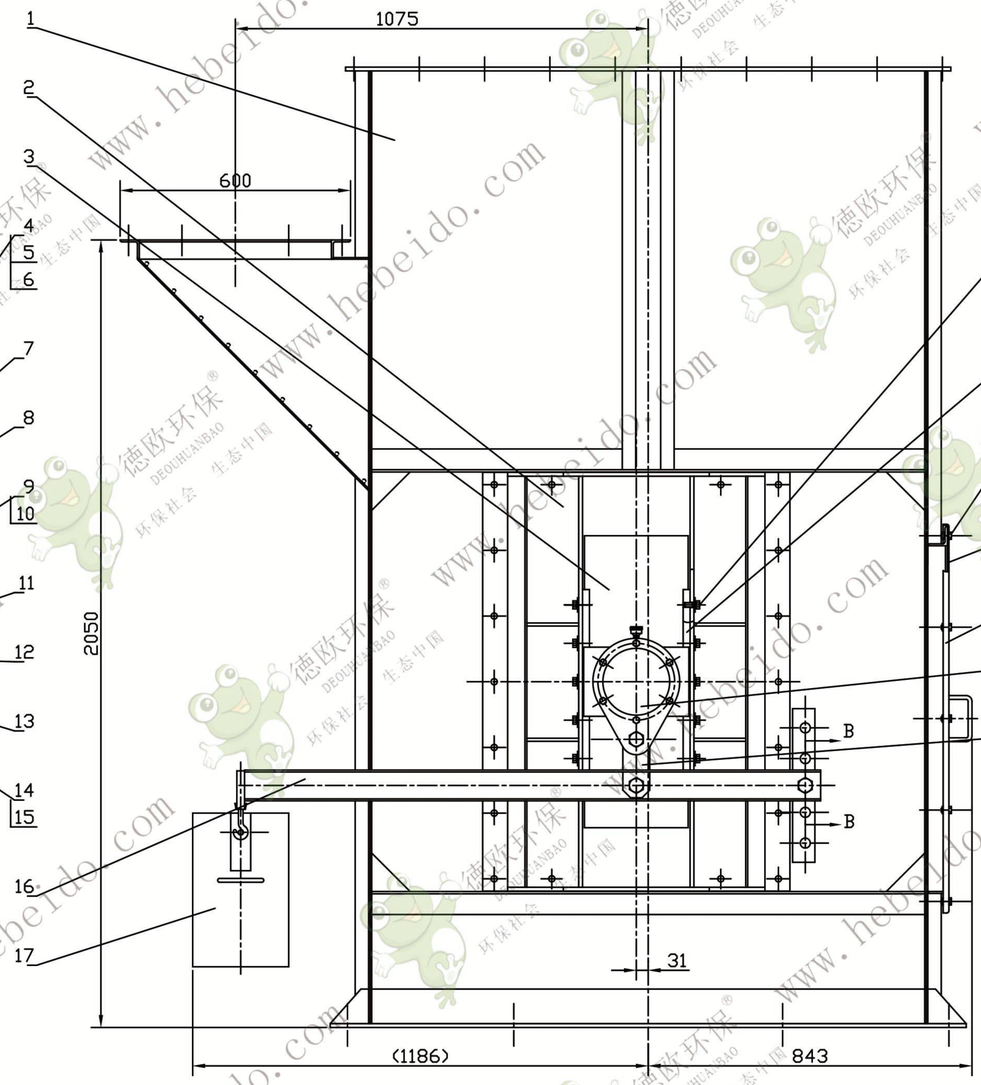

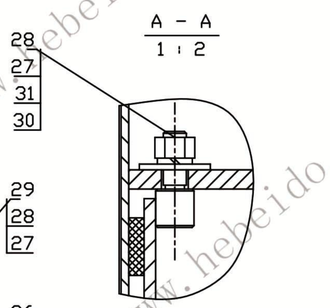

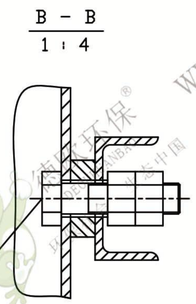

技术要求

1. 链轮装配后,在键上配打一沉孔,然后用方头圆柱端紧定螺钉及螺母锁紧
2. 安装后,两链轮之间的中心线应和机壳对中,其轴向偏移值和径向歪斜值均不得大于2mm,且链轮应转动灵活
3. 轴承座应充满黄油
4. 外露非运动表面涂防锈漆和色漆各一层

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
31	GB41-86	螺母 M10	20	Q235			
30	NE50-06-13	挡销	20	45			
29	GB93-87	弹簧垫圈 12	40	65Mn			
28	GB96-85	大垫圈 12	40	Q235			
27	GB5781-86	螺栓 M12X30	20	Q235			
26	NE100-06-09	导轨	4	45			
25	GB93-87	弹簧垫圈 10	16	65Mn			
24	GB41-86	螺母 M10	16	Q235			
23	GB5781-86	螺栓 M10X20	16	35			
22		纸柏	1	橡胶石棉板			
21	NE150-06-04	下部检修口法兰盖	1	组合件			
20	NE100-06-01	下部轴承座装配	2	组合件			
19	NE100-06-11	连接板	4	Q235			
18	GB5781-86	螺栓 M24X80	2	35			
17	NE150-06-03	承重箱	1	结构件			
16	NE100-06-10	承重箱杠杆	2	结构件			
15	GB41-86	螺母 M24	12	Q235			
14	GB5781-86	螺栓 M24X95	4	35			
13	NE150-06-02	尾轴	1	45	124.86		
12	HG4-692-67	油封PD115X140X14	2	成品			
11	NE100-06-03	平键 32X18X140	2	45			
10	GB41-86	螺母 M16	2	Q235			
9	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉M16X70	2	35			
8	NE100-06-04	下部输送链轮	2	ZG310-570	83		
7		纸柏 t=1	2	橡胶石棉板			
6	GB93-87	弹簧垫圈 14	18	65Mn			
5	GB41-86	螺母 M14	18	Q235			
4	GB5781-86	螺栓 M14X35	18	Q235			
3	NE100-06-08	密封板复合件	2	结构件	12.4		
2	NE100-06-05	活动门	2	结构件	81.22		
1	NE150-06-01	下部机壳	1	结构件	603.44		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
校对			批准	
审核				
工艺			日期	2002.05

下部装配

NE150-06-00

部件

图样标记	重量	比例
		1:10

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国