



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14

技术要求

1. 各联接法兰间应垫石棉绳, 由 $\phi 10$ 石棉绳一分三而成。
2. 上轴装配(件18)安装定位后, 应通过上轴装配中的密封挡板和密封圈法兰上的长孔用紧固件与上部机壳(件16)紧固定位, 再插入插销(件7), 然后用M30紧固件组(件8, 9, 10, 11)将整个上轴装配紧固, 最后在轴承座侧焊上挡块(件17)。
3. 根据驱动装置的左右装和进止器的型号在合适的位置焊上进止器支架(件12)(图示为驱动装置右装时的情况, 左装与之相反), 最后焊起重环(件13)。
4. 盖上下罩后, 整个上轴部件应正向运转灵活, 反向逆止。

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
15	NSE300-02-400	上轴装配	1	组合件	1818.3	
14		挡块100X30X18	4	45	0.42	1.69
13	NSE300-02-300	上部机壳	1	组合件	609.78	
12	NSE100-02-400	起重环	4	Q235A	0.58	2.30
11		铭牌	1	ML2	0.02	0.1
10	GB827-76	钉 3X12	4	ML2	0.001	0.004
9	NSE300-02-200	进止器支架	1	结构件		30.48
8	GB41-86	螺母M36	8	Q235A	0.33	2.64
7	GB95-86	垫圈 36	16	Q235A	0.05	0.8
6	GB93-87	垫圈 36	8	65Mn	0.045	0.36
5	GB5780-86	螺栓M36X160	8	Q235A	1.71	13.7
4	GB410-86	螺母M14	44	Q235A	0.025	1.1
3	GB93-87	垫圈 14	44	65Mn	0.005	0.22
2	GB5780-86	螺栓M14X40	44	Q235A	1.056	2.46
1	NSE300-02-100	上罩		结构件		180.33
				数量	180.33	
				重量		

部装图				德政环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国	
设计	李连城	审核	刘飞	图样标记	重量
制图	刘飞	标准化	刘飞	比例	1:1.0
工艺	刘飞	焊接	刘飞	数量	
文件名	NSE300-02				