



技术要求

1. 装配后试运转时, 转动部件应工作正常, 不得有卡死现象.
2. 两侧尾轴导轨须与底面垂直, 尾轴中心与底面平行.
3. 下部一侧为活动门板(详见下机壳图).
4. 部件装配后, 涂防锈漆及面漆二层.

16	NE30-06-12	轴承端盖	2	HT200			
15	GB286-64	轴 承 3518	2				
14	HG4-692-67	油 封 130X100X12	4				
13	NE30-06-11	密封盖板	2	组件			
12	GB91-86	开口销 4X20	2				
11	NE30-06-10	销 轴	2	45#			
10	NE30-06-09	检视门盖	1	焊接件			
9	NE30-06-08	下部壳体	1	焊接件			
8	NE30-06-07	调整丝杆	2	45#			
7	NE30-06-06	弹 簧	2	65Mn			
6	NE30-06-05	并紧螺母	2	45#			
5	NE30-06-04	调整下螺母	2	45#			
4	NE30-06-03	调整上螺母	2	45#			
3	NE30-06-02	平 键	1	45#			
2	NE50-06-15	下部链轮	1	ZG310-570			借 用
1	NE30-06-01	尾 轴	1	Q235			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重	总重	备 注

26	GB6170-86	螺 母 M16	2														
25	GB85-88	锁紧螺钉 M16X65	2														
24	GB5782-86	螺 栓 M12X35	8														
23	GB6170-86	螺 母 M12	20														
22	NE30-06-15	挡 销	8	45#													
21	GB93-87	弹 垫 12	36														
20	GB5782-86	螺 栓 M12X25	32														
19	NE30-06-14	轴承座导轨	2	45#													
18	NE30-06-13	轴 承 座	2	HT250													
17	GB1152-79	直通式油杯 M10X1	2														

下部装配			NE30-06-00	
设计	李连通	标准	图样	比例
校对	李连通	批准	重量	1:10
审核	秦海波	日期	共 张	第 张
工艺	刘飞	日期	98-4	

