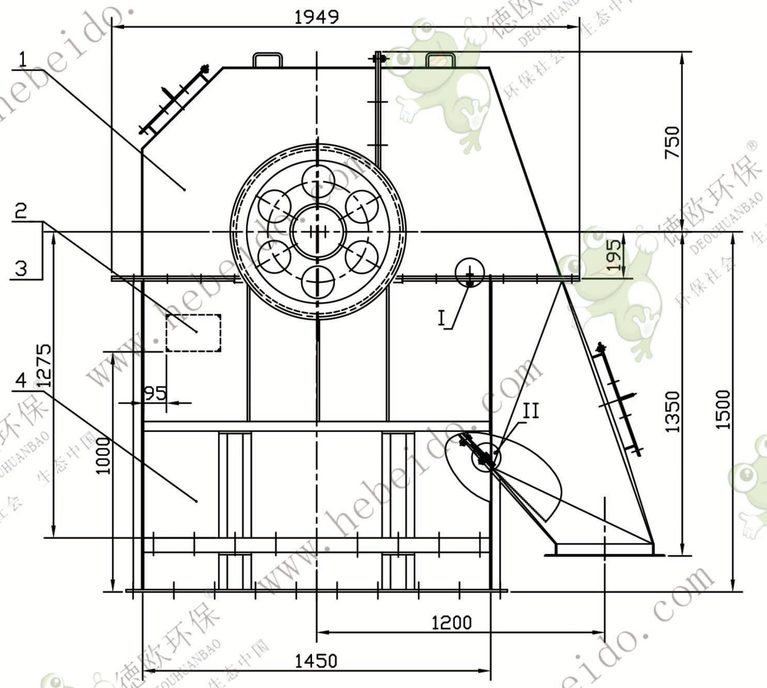
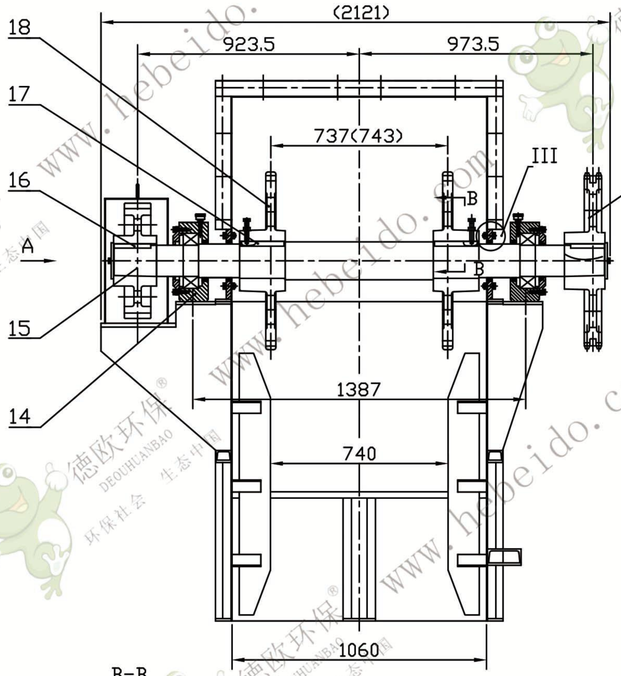
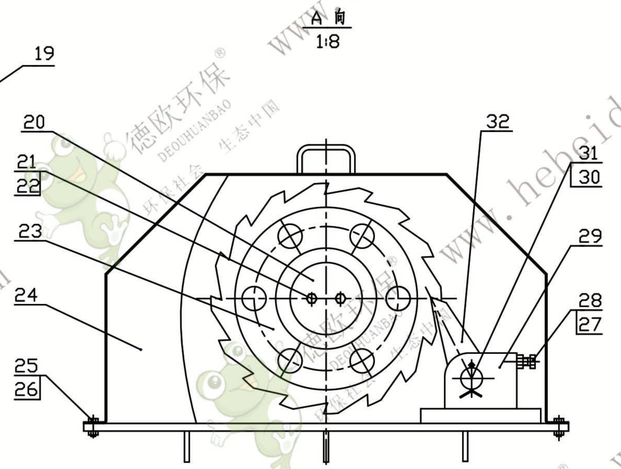
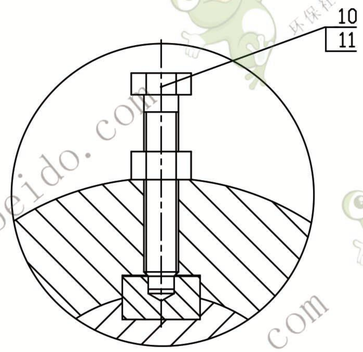


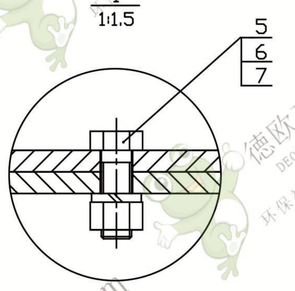




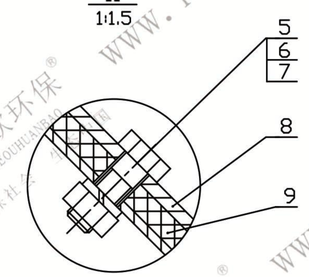
B-B
1:1.5



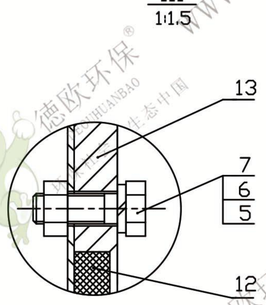
I
1:1.5



II
1:1.5



III
1:1.5



技术要求

1. 装配时传动轴中心(包括导轨)与机壳中心偏移6mm,(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. 本机为右装,左装的传动链轮在另一侧,尺寸相同.
5. 括号内尺寸为加强型链轮中心距.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
32	NE100-02-18	棘爪	1	ZG310-570			
31	GB91-86	开口销	1	Q235			
30	NE100-02-17	销轴	1	45			
29	NE100-02-16	棘爪座	1	结构件			
28	GB6170-86	螺母 M16	1	Q235			
27	GB5783-86	螺栓 M16X80	1	Q235			
26	GB6170-86	螺母 M10	4	Q235			
25	GB5783-86	螺栓 M10X30	4	Q235			
24	NE150-02-15	棘轮罩	<1>	结构件			
23	NE150-02-14	棘轮	1	ZG310-570			
22	GB93-87	弹簧垫圈 12	4	65Mn			
21	GB5783-86	螺栓 M12X25	4	Q235			
20	NE150-02-13	双孔轴端挡圈	2	35			
19	NE150-02-12 A/B	传动大链轮	1	ZG310-570			
18	NE150-02-11	上部输送链轮	2	ZG310-570			
17	NE150-02-10	平键 40X22X180	2	45			
16	NE150-02-09	平键 C36X20X160	2	45			
15	NE150-02-08	主轴	1	45			
14	NE150-02-07	轴承座装配	<2>	组合件			
13	NE150-02-06	上部密封座	2	Q235 20 钢板			
12	HG4-692-67	油封 PD170X200X16	2	耐油橡胶			
11	GB6170-86	螺母 M20	2	Q235			
10	NE150-02-05	紧定螺栓 M20X90	2	35			
9	NE150-02-04	卸料板	1	耐磨橡胶			
8	NE150-02-03	压板 t=6	1	Q235			
7	GB93-87	弹簧垫圈 14	5	65Mn			
6	GB6170-86	螺母 M14	4	Q235			
5	GB5781-86	螺栓 M14X45	3	Q235			
4	NE150-02-02	上部机壳	<1>	结构件			
3		抽芯铆钉 ø4X40	2	结构件			
2		标牌	1	铝			
1	NE150-02-01	上罩	<1>	结构件			

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	

上部装配

NE150-02-00

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