



技术要求

1. 上轴装配的轴中心水平度偏差不大于  $3/1000$ ，与机壳中心对称度偏差不大于  $1.25\text{mm}$ 。
2. 各法兰间应垫1mm与法兰等宽石棉带并与一侧法兰粘接。
3. 上轴装配(件1.1)安装定位后，应通过上轴装配中的骨架油封密封装置上的法兰孔用紧固件与上部机壳(件5)紧固定位；然后将(件6, 7, 8)将整个上轴装配紧固，最后在轴承座侧焊上挡块(件9)。
4. 根据驱动装置的左右装和逆止器的型号在合适的位置焊上逆止器支架(件12)(图示为驱动装置右装时的情况，左装与之相反)。
4. 盖上上罩后，整个上轴部件应正向运转灵活，反向逆止。

15	弹垫 $\phi 12$	16			
14	螺母 M12	16		0.0080.128	
13	螺栓 M12X45	16		0.0771.23	
12	NSE050-02-05 逆止器架	1	结构件	5	
11	NSE050-02-04 上轴装配	1	组合件	727.224	
10	NSE050-02-03 首节机壳	1	结构件	404.82	
9	挡块	4	45	0.4611.84	18X30X110
8	弹垫 $\phi 27$	4			
7	螺母 M27	4		0.210.84	
6	螺栓 M27X110	4		0.742.96	
5	NSE050-02-02 上前半罩	1	结构件	61.76	
4	平垫 $\phi 12$	54			
3	螺母 M12	54		0.0080.432	
2	六角螺栓 M12X30	54		0.0563.024	
1	NSE050-02-01 上后半罩	1	结构件	38.37	

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
<b>结构件</b>							
<b>首节装配</b>							
NSE050-02							

本图为右装

旧版图号	
版数	
日期	
签字	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	审核	秦海波	
制图		标准化		
工艺		刘飞		
文件名	S05B	日期		

图样标记	重量	比例
	1247.63	1:10
共张		第张

