



技术要求

1. 装配时, 装配顺序如图所示, 由里到外组装, 然后装到上部机壳定位。
2. 按装油封时, 应注意油封的开口方向。
3. 上链轮安装到位后, 拧入紧定螺钉前, 在键上配钻 $\phi 16$ 的孔, 深度 $> 10\text{mm}$, 拧入紧定螺钉必须拧到底。
4. 轴承座内部必须充满耐高温的MOS2复合钙基润滑脂(2号)。
5. 组装完后, 整个主轴必须转动灵活。

注: 本图中, 逆止器用NYD110, NYD95和NYD85三种按合同配置。

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
17	NYD85	逆止器	成品		29.2		
	NYD95	逆止器	成品		37.2		
	NYD110	逆止器	成品		46.1		
	NYD130	逆止器	成品		82.8		
16	NSE200-02-401	主轴	1	45	203		
15	T36-130.060-12	压板 $\phi 10$	1	Q235A	1.04		
14	T52-32-145	键	1	45	0.66		
13	T31-57.28A-130	双排传动大链轮	1	ZG310-570	225		
12	GB5780-86	螺栓M12X45	16	Q235A	0.04	0.64	
11	GB41-86	六角螺母M12	16	Q235A	0.01	0.16	
10	GB93-87	弹簧垫圈12	16	65Mn	0.005	0.08	

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9	GB77-85	内六角紧定螺钉M20X35	8	35			
8	T20-A24.100-146	输送链轮	2	组合件	267	534	
7	T52-36-135	键	2	45	0.76	1.52	
6	NGC140	骨架油封密封装置	2	组合件	5.15	10.3	
5	NE100-02-12	轴承装配	2	组合件	113	226	
4	T52-25-095	键	1	45	0.26		配NYD85-95
	T52-28-095	键		45	0.33		配NYD110
	T52-32-115	键		45	0.5		配NYD130
	T36-108.040-12	压板 $\phi 10$		Q235A	0.61		用于NYD85
3	T36-110.045-12	压板 $\phi 10$	1	Q235A	0.74		用于NYD95
	T36-120.050-12	压板 $\phi 10$		Q235A	0.88		用于NYD110
	T36-130.060-12	压板 $\phi 10$		Q235A	1.04		用于NYD130
2	GB93-87	弹簧垫圈12	4	65Mn	0.008	0.032	
1	GB5780-86	螺栓M12X30	4	Q235A	0.056	0.224	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		李连通	审核	秦海波		max1082	1:5
制图		标准化	文件名	S2B4	共张		第张
校对		刘飞	日期	9.6.10			
CAD							

德欧环保
DEDEHUANBAO
环保社会 生态中国

上轴装配

NSE200-02-400