



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 $\phi 12$ 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.

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
15	GB93-87	弹垫 $\phi 12$	2	65Mn			
14	GB5780-86	六角螺栓M12X30	2		0.0580	0.116	
13	T36-120.050-14	压板	1	Q235A	0.88		
12	NE50-01-07b	双排传动大链轮	1	ZG35SiMn	140		
11	NE50	键	1	45	0.45		
10	NGG130	骨架油封密封装置	2	组合件	4.75	9.5	
9	GB77-85	内六角紧定螺钉M16X35	4	35			
8	NSE050-02-0401	主轴	1	45	146.94		
7	T20-A024.076-136	输送链轮	2	组合件	90.27	180.54	

6	NE50-02-12	轴承装配	2	组合件	109.32	218.6	
5	T52-25-095	键	1	45	0.26		
4		逆止器	1	成品	29.2		NYD85
3	T36-100.040-14	压板	1	Q235A	0.61		
2	GB93-87	弹垫 $\phi 12$	2	65Mn	0.0080	0.016	
1	GB5780-86	螺栓M12X30	2	Q235A	0.0560	0.112	
件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

标记					结构件			 德欧环保 环保社会 生态中国
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		727.224	1:5		
制图		标准化	刘飞					
工艺		日期		共张	第张			

上轴装配  
NSE050-02-04