



- 技术要求
1. 装配时, 装配顺序如图所示, 先将件 4, 5, 6, 7, 8 安装成组, 装入机壳内, 然后再在轴 (件 4) 两头装上件 9, 10, 2, 3, 再装上件 1 (尾轴承座装配), 注意件 1 为两只一组, 一只作为自由端, 另一只为固定端, 最后装上件 11, 12, 13 及 14, 15, 16, 17.
 2. 轴承座内部必须加黄油.
 3. 件 6 (输送链轮) 安装定位后, 必须拧紧件 5, 7.
 4. 组装完毕后, 尾轴必须能灵活转动.

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
17	GB91-86	开口销 $\phi 5$	4	M2	0.005	0.02	
16	GB95-85	垫圈 16	4	Q235A	0.011	0.044	
15	NSE100-10-206	销	4	Q235A	0.078	0.312	
14	NSE100-10-205	小板	4	Q235A	0.26	1.04	
13	NSE100-10-204	密封板弹簧	8	碳素弹簧钢	0.022	0.176	
12	GB6172-86	螺母 M12	16	#Q235A	0.008	0.128	六角薄螺母
11	GB5781-86	螺钉 M12X170	8	Q235A	0.175	1.4	
10	GB5780-86	螺钉 M8X20	6	Q235A	0.009	0.054	
9		石棉盘根 8X8	4	石棉	0.005	0.02	
8	T52-025.14A-110	键	2	45	0.287	0.574	
7	GB83-88	紧定螺钉 M16X50	2	Q235A	0.095	0.19	圆柱球面端

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	T04-24.076A090	输送链轮	2	组合件	81.27	162.54	
5	GB85-88	紧定螺钉 M16X40	2	Q235A	0.076	0.148	圆柱端
4	NSE050-06-0402	尾轴	1	45	11.82	23.64	
3	NSE050-06-0401	密封压板	2	组合件	0.955	1.91	
2	NSE100-10-201	盘根压盖	2	Q235A	38.47	76.94	
1	T04-140.080-000	尾轴承座装配	2	组合件			

标记				更改文件号				签字				日期			
设计				李连通				审核				秦海波			
制图								标准化				刘飞			
S06F4				日期											

组合件

重量 比例

38.3 1:4

共张 第张

德欧环保
DEDEHUANBAO
环保社会 生态中国

尾轴装置

NSE050-06-04

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字