



- 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.

(注：本图中同时表示了安装两种输送链轮的尺寸)

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	M12	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	螺栓M12X170	8	Q235A	0.175	1.4	
10	GB5780-86	螺栓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	T20-R24.100-090	输送链轮(B)	2	Q235A	187.23	374.46	
	T20-R24.100-090	输送链轮(A)			181.29	362.56	其一
5	GB85-88	紧定螺钉M16X40	2	Q235A	0.076	0.148	圆柱端
4	NSE100-10-203	尾轴	1	45		66.0	
3	NSE100-10-202	密封压板	2	组合件	13.12	26.24	
2	NSE100-10-201	盘根压盖	2	Q235A	0.955	1.91	
1	T04-140.080-000	尾轴承座装配	2	组合件	38.47	76.94	

标记				更改文件号		签字		日期	
设计	制图	工艺	李连通	审核	标准化	秦海波	日期	9.6.12.5	
图样标记				重量		比例		1:4	
共张				第张		尾轴装置			
								NSE200-09-100	

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字