



技术要求

1. 左、右上罩应待上轴装配(件16)安装在上部机壳上,经调节正确定位后,再安装。
2. 上部装配完成后,应先安装右上罩(件2),待密封圈与右上罩联接固定后,再安装左上罩(件1)。
3. 各联接法兰间应垫石棉垫片(件17),根据法兰面及各孔位置现场配作。
4. 组装完成后,整个上轴部件必须正向运转灵活,反向逆止。

| 件号 | 图号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
|----|-----------------|-------------|----|-------|-------|-------|
| 16 | NSE500-02-600 | 石棉垫片 6mm | 1 | 石棉 | 3700 | 4.306 |
| 15 | | 上轴装配 | 1 | 组合件 | 2.355 | 9.42 |
| 14 | NSE500-02-500 | 挡块200×50×30 | 4 | Q235A | | 1180 |
| 13 | NSE500-02-400 | 上部机壳 | 1 | 组合件 | | |
| | NSE500-02-400-D | 出料口 | 1 | 结构件 | | |
| | | D型出料口 | 1 | 结构件 | | |
| 12 | | 轴套 | 1 | ML2 | | |
| 11 | GB27-76 | 铆钉 3×12 | 4 | ML2 | | |
| 10 | GB93-87 | 垫圈 42 | 8 | 65Mn | | |
| 9 | GB95-85 | 垫圈 42 | 8 | Q235A | | |
| 8 | GB41-86 | 螺母M12 | 8 | Q235A | 0.6 | 4.8 |
| 7 | GB5780-86 | 螺栓M12×160 | 8 | Q235A | 2.69 | 21.52 |
| 6 | NSE500-02-300 | 起重环 | 4 | Q235A | 2.16 | 8.64 |
| 5 | GB93-87 | 垫圈 86 | 86 | 65Mn | | |
| 4 | GB41-86 | 螺母 | 86 | Q235A | | |
| 3 | GB5781-86 | 螺栓M16×45 | 86 | Q235A | | |
| 2 | NSE500-02-200 | 右上罩 | 1 | 结构件 | | 191 |
| 1 | NSE500-02-100 | 左上罩 | 1 | 结构件 | | 83.7 |
| | | | | 数量 | 重量 | 备注 |

| 组合件 | | 比例 | | 1:1.5 | |
|-----------|--|----|--|-------|--|
| 上部装配 | | | | | |
| NSE500-02 | | | | | |

| | |
|----|----|
| 图号 | 02 |
| 日期 | |
| 签字 | |