



技术要求
 1. 装配后, 试运行时, 传动部件应工作正常, 不得有卡死现象
 2. 传动轴中心应与尾中心平行, 上下链轮中心应一致, 不得错位
 3. 部件装配后, 涂防锈漆及面漆二层

36	NE30-02-18	轴	1	45#					
35	GB6170-86	螺 母 M20	1	Q235					
34	NE30-02-17	紧 定 螺 钉	1	35					
33	NE30-02-16	首 节 链 轮	1	ZG310~570					
32	NE30-02-15	键 32X18X15 $\frac{1}{2}$	2	Q235					
31	GB93-87	垫 圈 12	2	65Mn					
30	GB5782-86	螺 栓 M12X45	2	Q235					
29	NE30-02-14	压 盖	2	Q235					
28	GB93-87	垫 圈 20	4	65Mn					
27	GB6170-86	螺 母 M20	4	Q235					
26	GB5782-86	螺 栓 M20X85	4	Q235					
25	GB91-86	开 口 销	1	Q235					
24	NE30-02-13	销 轴	1	45#					
23	NE30-02-12	棘 爪 座	1	HT200					
22	GB6170-86	螺 母 M10	1	Q235					
21	GB5782-86	螺 栓 M10X80	1	Q235					
20	GB5782-86	螺 栓 M12X35	8	Q235					
19	HG4-692-67	骨 架 油 封 160X130X15	2	耐 油 橡 胶					
18	NE30-02-11	棘 爪	1	ZG270~500					
17	NE30-02-10	棘 轮	1	ZG270~500					
16	NE30-02-09	密 封 圈 板	2	HT200					
15	NE30-02-08	轴 承 座	2	复 合 件					
14	NE30-02-07	上 机 壳	<1>	焊 接 件					
13	NE30-02-06	棘 轮 罩 壳	2	焊 接 件					
12									
11	GB6170-86	螺 母 M12	41	Q235					
10	GB5782-86	螺 栓 M12X35	41	Q235					
9	NE30-02-04	上 罩 装 配	<1>						
8	GB6170-86	螺 母 M10	12	Q235					
7	GB5782-86	螺 栓 M10X30	12	Q235					
6	NE30-02-03	检 视 门 盖 板	1	Q235 3 钢 板					
5	NE30-02-02	压 板	1	Q235 3 钢 板					
4	NE30-02-01	橡 胶 板	1	耐 磨 橡 胶					
3	GB97.1-85	垫 圈 12	4	Q235					
2	GB6170-86	螺 母 M12	4	Q235					
1	GB5782-86	螺 栓 M12X50	4	Q235					
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注		

上部装配 NE30-02-00

设计	李连通	标准化	图样	标记	重量	比例	1:15	装配图
校对	秦海波	批准						
审核	刘飞	日期	98-4	共	第	第		

