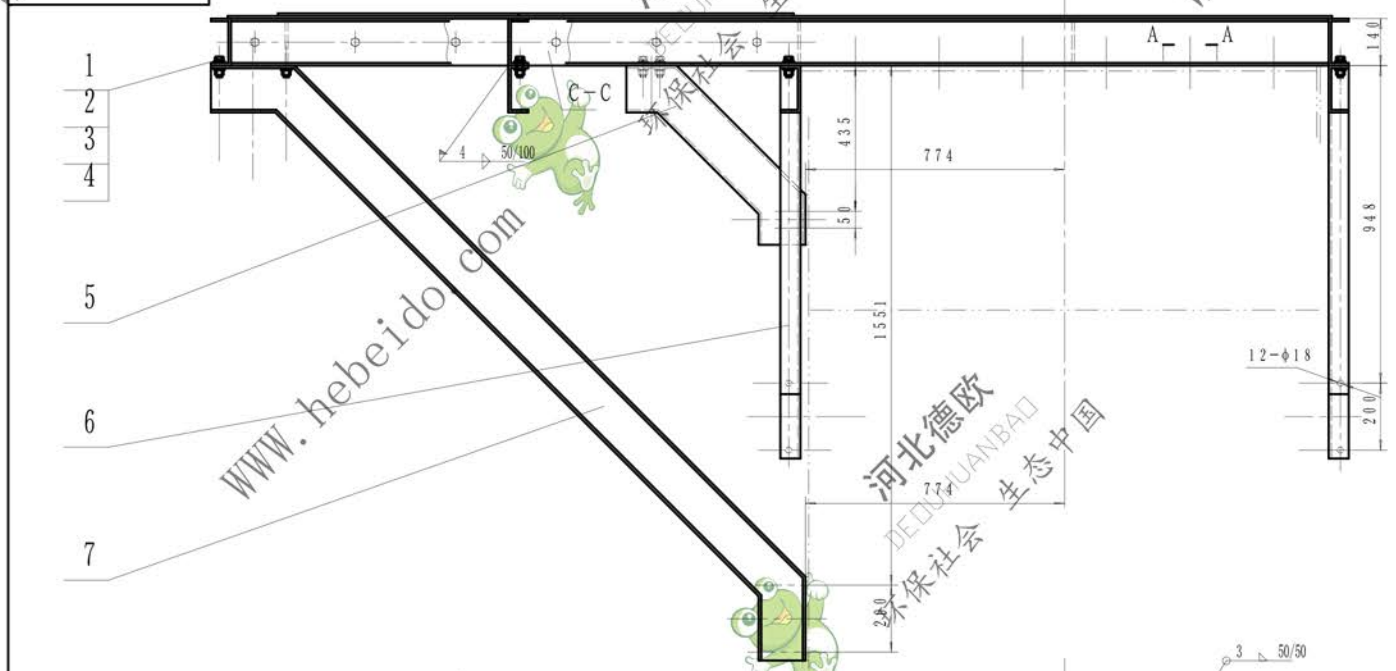
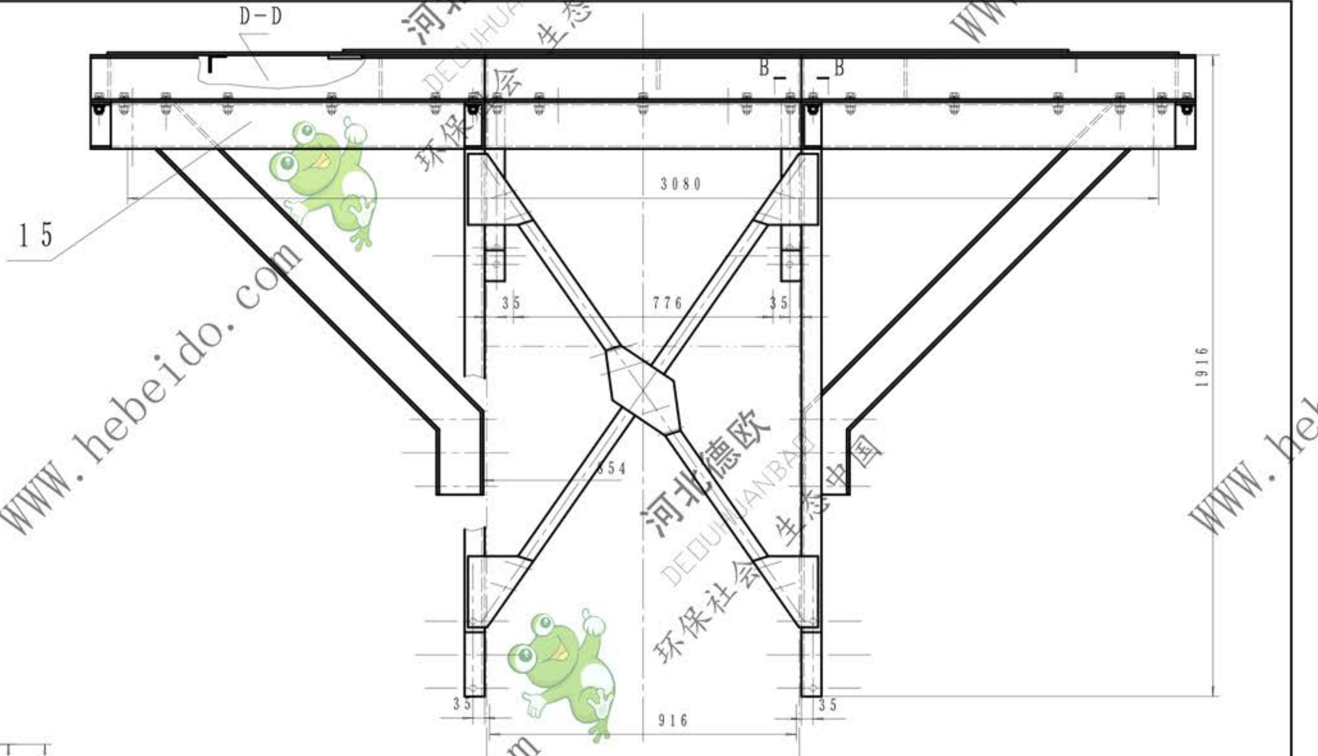
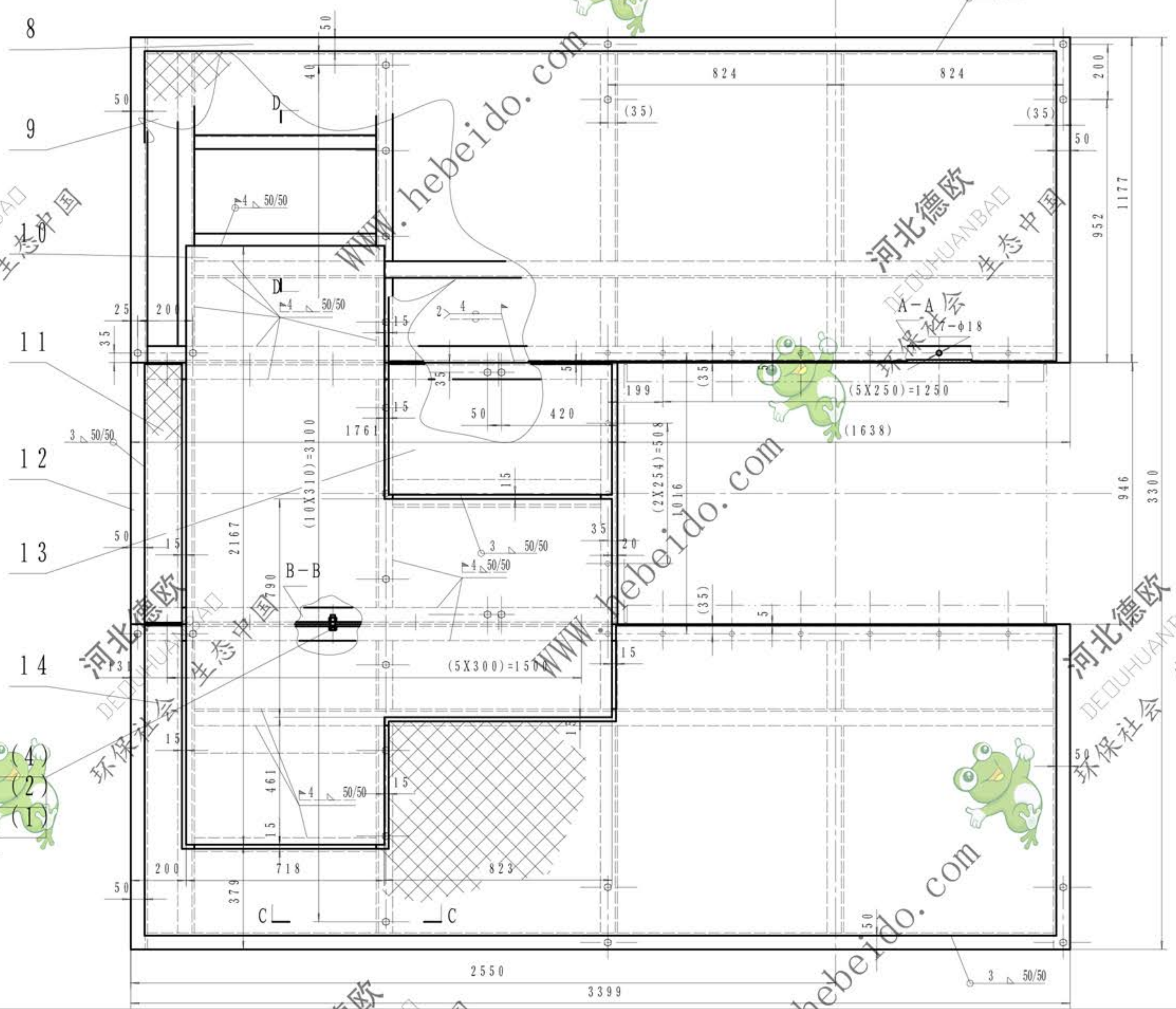
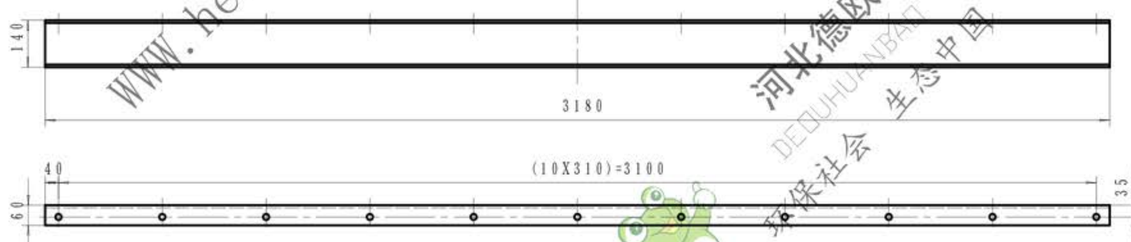

1
2
3
4
5
6
7
C-C
A-A
4 50/100
140
435
774
50
948
1551
12-φ18
200
774
280


D-D
B-B
15
3080
35
776
35
1916
854
35
916
35


8
9
10
11
12
13
14
(4)
(2)
(1)
3 50/50
50
40
824
824
200
(35)
(35)
50
952
1177
D
4 50/50
D
4 50/50
2 4
A-A 4-φ18
25
200
35
15
35
50
199
(35)
(5X250)=1250
(1638)
3 50/50
50
420
1761
(10X310)=3100
(2X254)=508
1016
15
946
3300
2167
35
20
3 50/50
4 50/50
50
B-B
790
(35)
5
15
(5X300)=1500
15
15
461
4 50/50
15
50
200
718
823
379
C
C
50
2550
3399
3 50/50

件15


140
3180
40
(10X310)=3100
35
60

技术要求

1. 本图表达了驱动装置右装时的情况，驱动装置左装时平台尺寸相同，结构相反.
2. 出厂前，件9，14与件8，件11，13与件12应安图示焊接要求定位焊接，构成组件8，12. 并在适当位置点焊.
3. 在安装现场，将组件8，12用紧固件1，2，4联接构成平台组件，安置在并与上部机壳联接. 将件5，6，7用紧固件组1，2，3，4与平台组件联接，并与上部机壳相联，再用紧固件组把件15与平台组件联接起来，再安放件10. 最后按图示现场焊接要求将各组零件焊接起来.
4. 校正平台平面度，要求件10平面度0.5mm

件号	图　号	名　称	数量	材料	单重	总重	备注
15		槽钢140X60X8	1	Q235A		53.20	L=3180
14	NSE200-01-305	网格钢板（4）	1	Q235A		66.2[illegible]	δ3
13		网格钢板（3）	1	Q235A		9.0[illegible]	3X808X473
12	NSE200-01-304	平台钢架（2）	1	结构件		[illegible].14	
11		网格钢板（2）	1	Q235A		2.97	3X135X936
10	NSE100-01-506	驱动底板δ12	1	Q235A		208.35	借用NSE100
9	NSE200-02-303	网格钢板（1）	1	Q235A		79.6	δ3
8	NSE200-01-302	平台钢架（1）	2	结构件	275.16	550.32	
7	NSE200-01-301	平台支撑（3）	1	组合件		[illegible]16.4	
6	NSE100-01-502	平台支撑（2）	4	Q235A	28.26	113.04	借用NSE100
5	NSE100-01-501	平台支撑（1）	2	Q235A	12.19	24.38	借用NSE100
4	GB41-86	螺母M16	35	Q235A	0.034	1.19	
3	GB853-88	垫圈 16	23	Q235A	0.016	0.368	方斜垫圈
2	GB93-87	垫圈 16	35	65Mn	0.008	0.28	
1	GB5780-86	螺栓M16X50	35	Q235A	0.093	3.255	
					重量kg		

标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计	李连曦	审核	秦[illegible]		
制图		标准化			
	刘飞	工艺	6.24.3		
		日期			

组合件

图样标记	重量	比例
	1360	1:10
共张	第张	

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国

驱动平台

NSE200-01-300

旧底图总号
底图总号
日期
签字

河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 WWW.hebeido.com