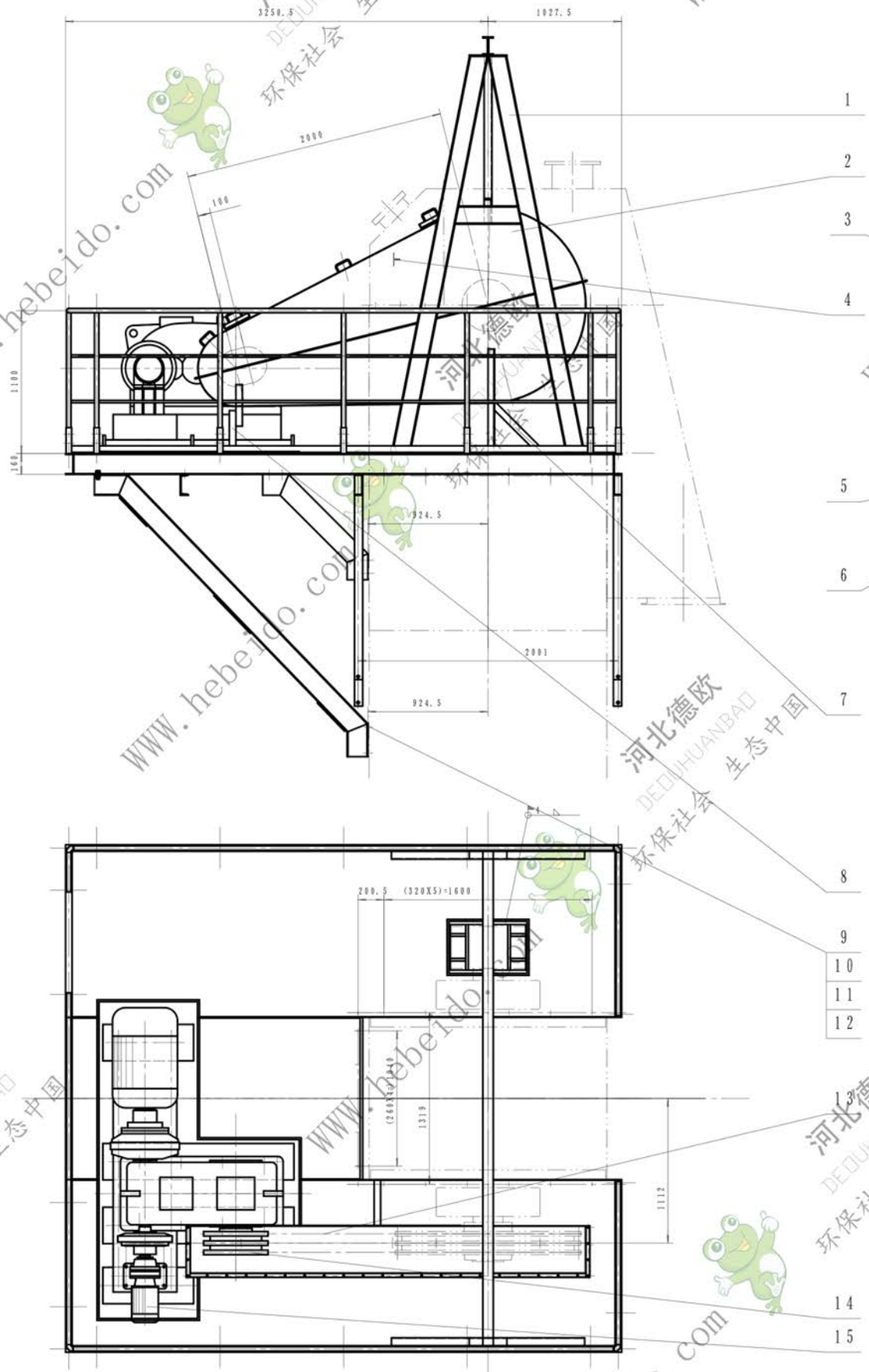

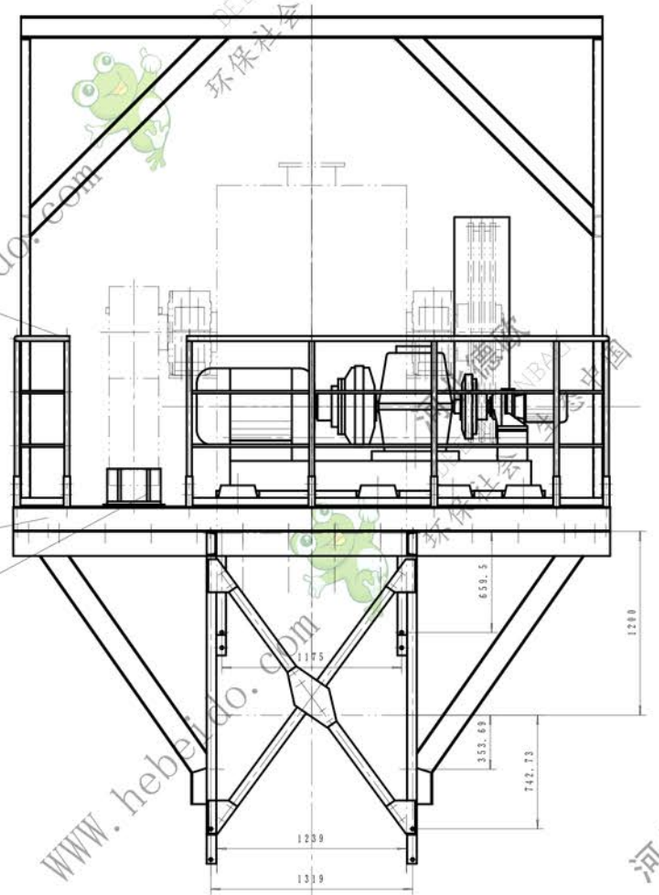

技术要求

1. 将件5用紧固件组件9，10，11，12联接在上部机壳上.
2. 将件1，件6连续焊接在件5上.
3. 将件15安上件14后，按链条件13长度调整好位置，精确定位后，断焊在件5上，并校正平直.
4. 安装件13，安装件2，并用件4，7，8调整好后，将定位好的件2分别与件5和上部机壳连续焊接.
5. 安装件3，连续焊.
6. 所有焊接均为包围焊，角焊，缝高4mm.

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量kg		
15	T44-***.***-***	驱动组合	1	组合件			按选型定
14	T2T-023.40A-140	三排传动小链轮	1	ZG310-570		196.4	
13	GB1243.76	链条TG635X3	1	成品			
12	GB93-87	垫圈18	35	65Mn	0.011	0.39	
11	GB853-88	方斜垫圈18	35	Q235A	0.049	1.71	
10	GB41-86	螺母M18	35	Q235A	0.044	1.54	
9	GB5780-86	螺栓M18X50	35	Q235A	0.121	4.24	
8	NSE100-01-400	链罩支撑架(1)	1	组合件		6.59	借用件
7	NSE100-01-600	链罩支撑架(2)	1	结构件		42.7	借用件
6	NSE500-01-600	逆止器架	1	结构件		83.3	
5	NSE500-01-500	驱动平台	1	组合件		2027	
4	NSE500-01-400	链罩支撑架(3)	1	组合件		3.6	
3	NSE500-01-300	栏杆	1	结构件		179.7	
2	NSE500-01-200	链轮罩	1	组合件		217	
1	NSE500-01-100	维修架	1	结构件		352.72	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	部装图		德欧环保
设计	李连通	审核	秦海波		图样标记	重量	比例	驱动装置
制图		标准化				约3500	1:20	
		工艺	时飞		共张	第张		NSE500-01
文件名		日期						

图纸图总号
施图总号
日期 签字

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