



- 技术要求**
1. 本机壳为右侧驱动机壳, 左装与其相反
  2. 件6, 7, 10, 11及两导轨中心向卸料口方向偏6mm.
  3. 各零件焊接后, 不得变形, 并保证图中所注尺寸.
  4. 焊缝须均匀, 平整, 不得有气孔, 夹渣等缺陷.
  5. 清除焊渣, 并喷防锈漆和油漆各一道.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
19	NE150-02-02-3	加强筋(C)	t=4	Q235	3.19	6.38	
18	NE150-02-02-11	后侧板	t=4	Q235	21.12		
17	NE150-02-02-10	卸料口	1	结构件	109.2		
16	NE150-02-02-9	棘爪座板加强筋(B)	t=10	Q235	15.48	46.44	
15	NE150-02-02-8	棘爪座板加强筋(A)	t=10	Q235	15.48		
14	NE150-02-01-1	长法兰	1	结构件	27.83		
13	NE100-02-02-9	棘爪座板	t=16	Q235	27.69		
12	NE150-02-02-7	轴承座板	t=16	Q235	12.3	24.6	
11	NE150-02-02-6	轴承座板加强筋	t=12	Q235	7.55	22.65	
10		槽钢	6.3#	Q235	9.55	19.1	下料1440
9		垫板(B)	t=10	Q235	0.67	1.34	下料135X63
8	NE150-02-02-5	导轨	8	结构件	8.94	71.52	
7	NE100-02-02-5	平台法兰	14#槽钢	Q235	21.19		
6		垫板(A)	t=10	Q235	1.54	3.08	下料140X140
5	NE150-02-02-4	中部连接法兰	1	结构件	24.4		
4	NE150-02-02-3	加强筋(B)	t=4	Q235	0.73	1.46	
3	NE150-02-02-3	加强筋(A)	t=4	Q235	2.11	4.22	
2	NE150-02-02-2	前侧板	t=4	Q235	49.2	98.4	
1	NE150-02-02-1	左(右)侧板	t=4	Q235	63.5	127	

上部机壳				NE150-02-02	
设计	标准	日期	图样	重量	比例
设计	标准	日期	图样	673.1	1:10
校对	标准				
审核					
工艺	日期	2002.05	共	张	第

