



技术要求

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

14	NSE100-01-700	链罩支架(3)	2	组合件	3.10	6.20	借用NSE100
13	GB1243.76	链条TG445X2	取其一	成品			130节
		链条TG38X2					140节
12	T26-019.28A-*** T26-019.24A-***	双排传动小链轮	取其一	ZG310-570			???
11	GB93-87	垫圈 16	29	65Mn	0.008	0.23	
10	GB853-88	垫圈 16	29	Q235A	0.029	0.841	方斜垫圈
9	GB41-86	螺母M16	29	Q235A	0.034	0.99	
8	GB5780-86	螺栓M16X50	29	Q235A	0.093	2.70	
7	NSE100-01-600	链罩支架(2)	1	结构件		12.74	借用NSE100
6	NSE200-01-300	驱动平台	1	组合件		13.00	借用NSE100
5	NSE100-01-400	链罩支架(1)	1	组合件		6.59	借用NSE100
4	NSE200-01-200	栏杆	1	组合件		143.55	
3	T44-***-***-***	驱动组合	1	组合件		???	视选型而定
2	NSE200-01-400	链轮罩	1	组合件		85.34	
1	NSE200-01-100	维修架	1	结构件		307.3	

件号	图号	名称	数量	材料	单重/重量kg	总重	备注
部装图							
设计: 李连通 审核: 秦海波 制图: 刘飞 日期:				比例: 1:20 重量: 63000		德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国 驱动装置 NSE200-01	