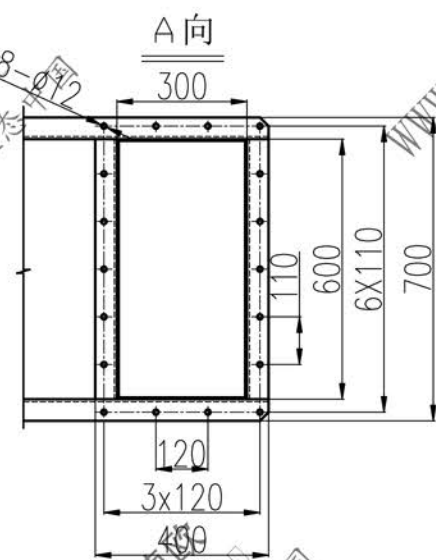
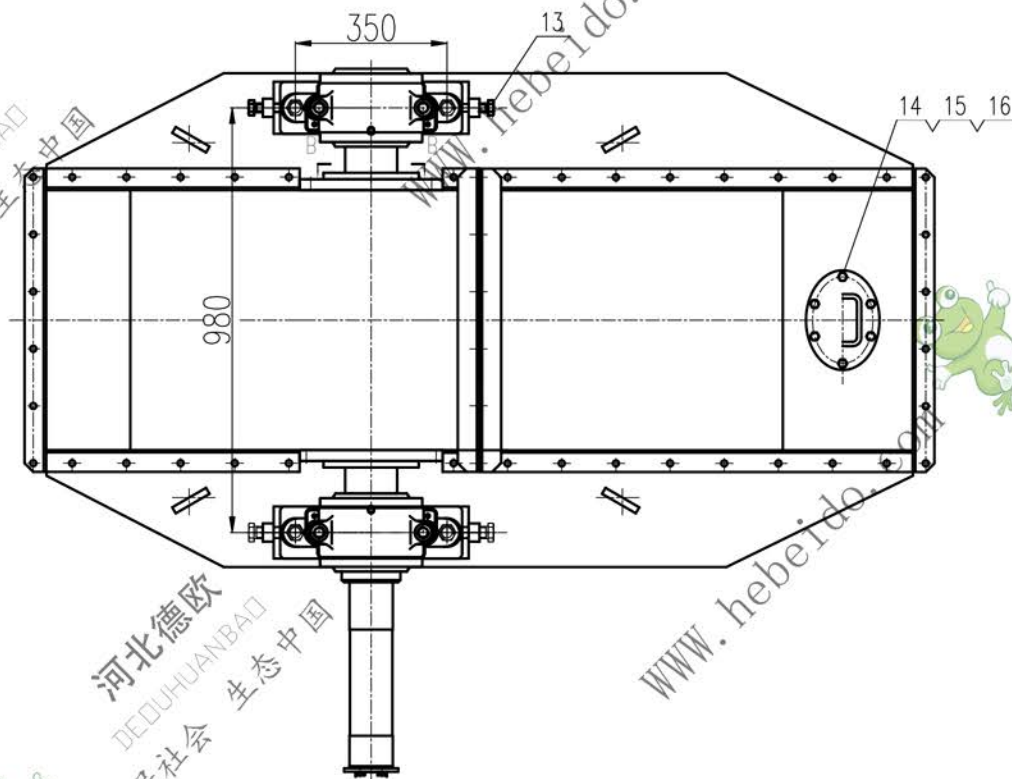


技术要求:  
 1. 上部区段根据驱动装置安装位置分左, 右装, 本台设备为右装。  
 2. 上部机壳与左右半罩法兰之间需加羊毛毡。



16	GB41-86	螺母 M10	6	Q235-A		
15	GB97-86	垫圈 10	6	Q235-A		
14	GB5781-86	螺栓 M10x20	5	Q235-A		
13	GB5781-86	螺栓 M20x60	4	Q235-A		
12	GB97.1-86	大垫圈 24	8	Q235-A		
11	GB93-87	弹垫 24	4	65Mn		
10	GB41-86	螺母 M24	4	Q235-A		
9	GB5783-86	螺栓 M24X125	4	Q235-A		
8	GB95-86	垫圈 24	58	Q235-A		
7	GB41-86	螺母 M12	58	Q235-A		
6	GB5781-86	螺栓 M12x35	58	Q235-A		
5	N-TGD315.8.4	左半罩	1	焊接件	109.18	
4	N-TGD315.8-1		1	焊接件	1.43	
3	N-TGD315.8.3	右半罩	1	焊接件	96.13	
2	N-TGD315.8.2	传动滚筒组	1	组件		
1	N-TGD315.8.1	上部机壳	1	焊接件	555.76	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

上部区段

N-TGD315.8

设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	762.5		
审核	刘飞	日期	共张		第张	

德欧环保  
 DEDUHUANBAD  
 环保社会 生态中国