



- 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4 mm。

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
15	T14-***-***-***	驱动组合	1	组合件		待选型定
14	T27-023.40A-140	三排传动小链轮	1	Z6310-570	196	
13	GB1243.76	链条10635X3	1	成品		
12	GB89-87	垫圈18	35	65Mn	0.011	1.79
11	GB853-88	方钢垫圈18	35	Q235A	0.041	1.71
10	GB41-86	螺母M18	35	Q235A	0.121	4.24
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		借用件
6	NSE500-01-600	逆止器架	1	结构件	179.7	
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	

部装图

驱动装置

NSE500-01

比例 1:20

共张 第张

图号	01
日期	
签字	