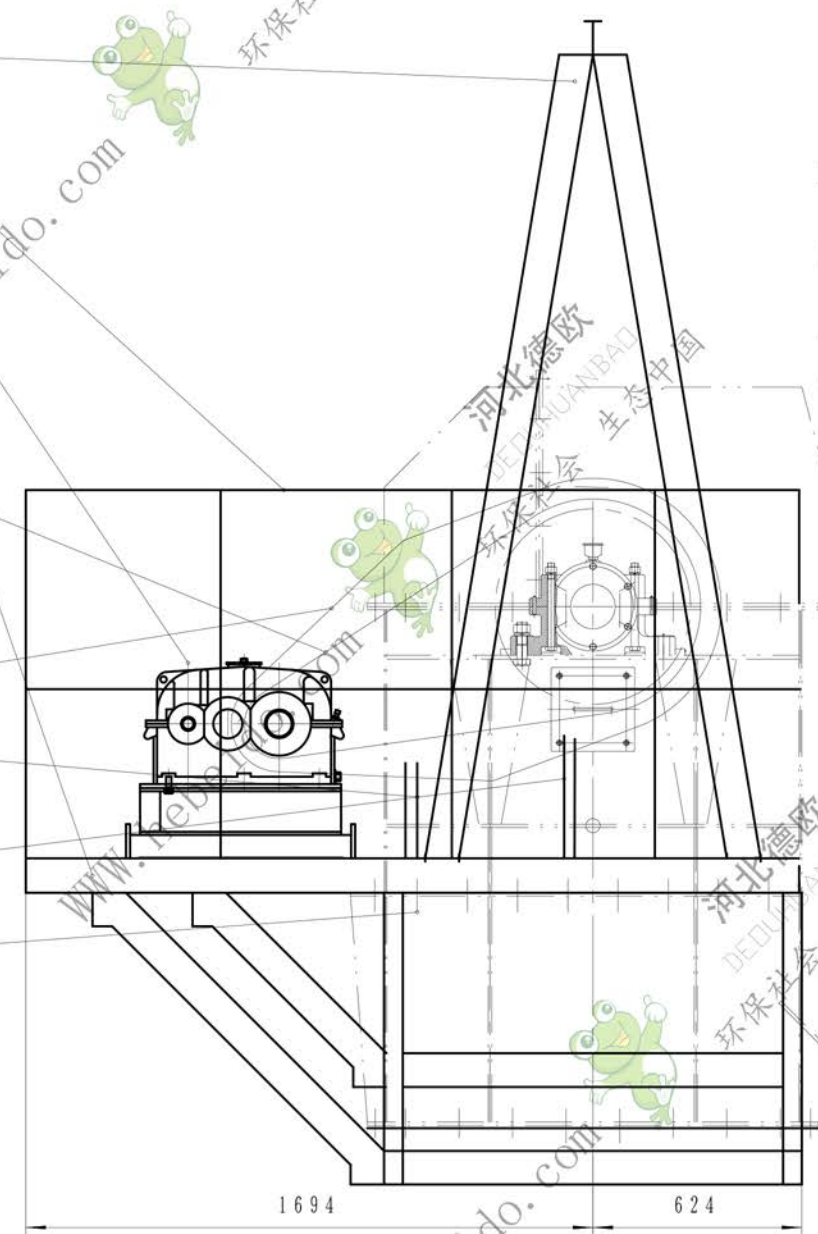
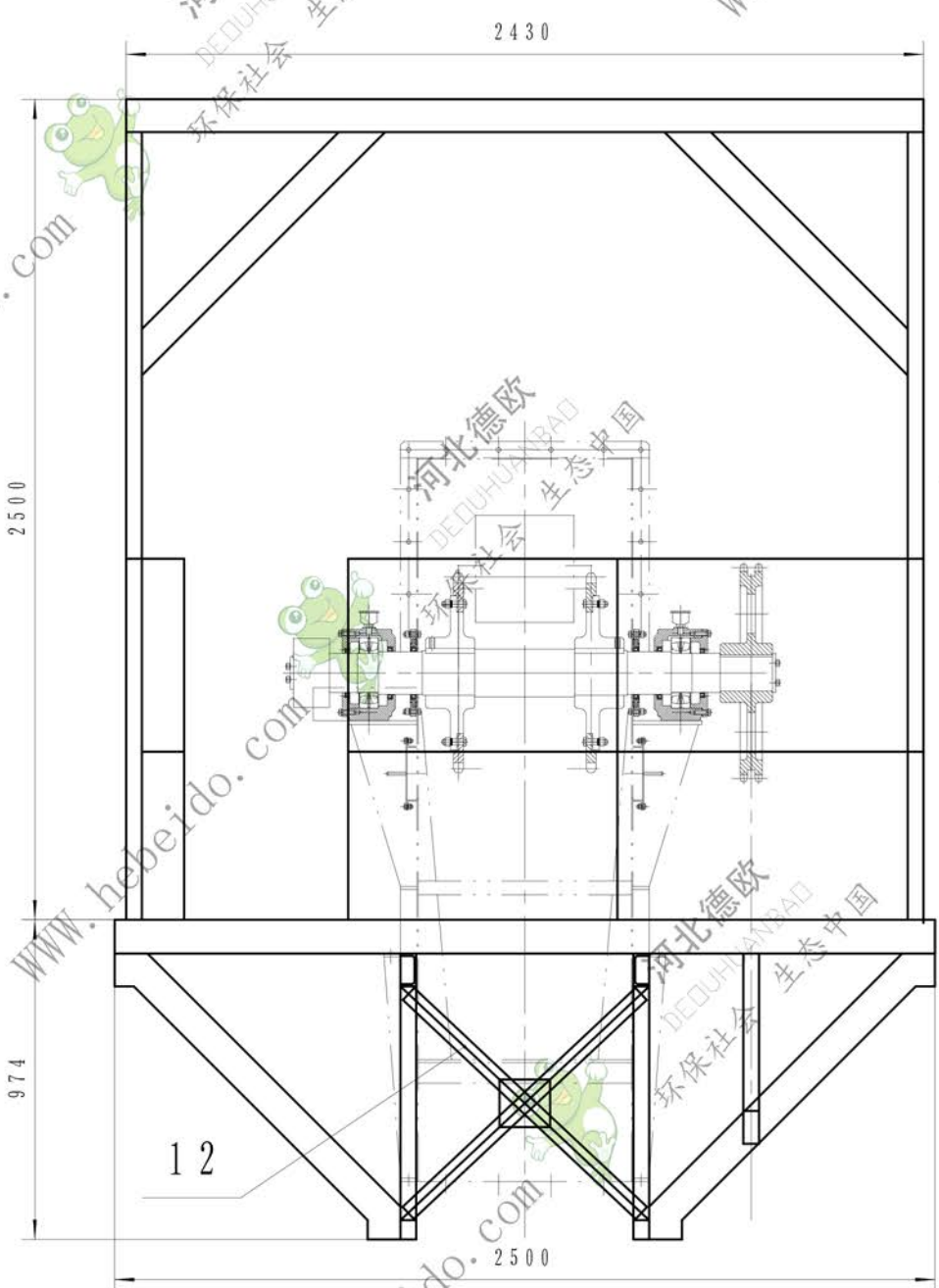


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11



技术要求

1. 首先安装件4, 用螺栓固定, 调整后平台与平台, 平台与支撑与机壳焊接固定。
2. 安装件3, 件5, 调整后, 与平台焊接固定。
3. 安装件6, 件7, 件8, 调整后与平台焊接固定。
4. 安装件1, 件2, 调整后焊接固定。
5. 补防锈漆与面漆。



本图右装 (左装则驱动布置相反)

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
12	NSE050-01-05	X字支撑	1	结构件	9.48		
11		平垫φ16	21				
10		螺母M16	21				
9		螺栓M16X40	21				
8	NSE050-01-04	支撑(2)	1	结构件	4.42		
7	NSE050-01-03	支撑(1)	1	结构件	3.82		
6	NSE050-01-02	链轮罩	1	结构件	47.55	分左右	
5		套筒滚子链	1	成品	38		

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4	NSE050-01-01	驱动平台	1	组合件	435.62		
3		驱动装置	1	组合件	约1000		合同定
2	NE50-01-02	栏杆	1	结构件	45.42		
1	NE50-01-01	维修架	1	结构件	157.91		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李连通	审核	秦海波
制图			标准化	
			工艺	刘飞
文件名	文件名	日期	日期	

组合件			驱动部件	
图样标记	重量	比例	NSE050-01	
	1742.22	1:20		
共张	第张			

旧底图总号
底图总号
日期 签字

