



- 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调整后, 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4mm。

说明: 功率2.2KW(不含)以上采用2.8A链条和链轮
功率4.5KW(不含)以上采用3.2A链条和链轮

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注			
14	NSE300-01-600	链罩支撑架(3)	2	组合件	3.10	6.20				
13	GB1243.76	链条TG508X2	1	成品		101.6	100节			
		链条TG444X2				73.34	110节			
		链条TG381X2				51.2	120节			
12	T26-021.32A-*** T26-021.28A-*** T26-021.24A-***	双排小链轮	取其一	ZG310-570		???				
					垫圈 16	34	65Mn	0.008	0.27	
					垫圈 16	34	Q235A	0.029	0.99	防斜垫圈
					螺母M16	34	Q235A	0.034	1.16	
8	GB5780-86	螺栓M16X50	34	Q235A	0.093	3.16				
7	NSE300-01-500	链罩支撑架(2)	1	结构件		12.35				
6	NSE300-01-400	驱动平台	1	组合件		1386.56				
5	NSE100-01-400	链罩支撑架(1)	1	组合件		6.59	借用NSE100			
4	NSE300-01-300	栏杆	1	组合件		144.76				
3	T44-***-***-***	驱动组合	1	组合件		???	视选型而定			
2	NSE300-01-200	链罩罩	1	组合件		108.57				
1	NSE300-01-100	维修架	1	结构件		310.55				

部装图				重量		比例		备注	
设计	李连通	审核	秦海波	重量	约3500	比例	1:20	驱动装置	
制图	刘飞	标准化		重量		比例		NSE300-01	
工艺				重量		比例			
文件号		日期		重量		比例			

图号	01
日期	
签字	