



- 技术要求**
1. 本机壳为右装驱动机壳, 左装与其相反;
 2. 件6.7.10.11及两导轨中心向卸料口方向偏mm.
 3. 各零件焊接后, 不得变形, 并保证图中所注尺寸;
 4. 焊缝须均匀, 平整, 不得有气孔, 夹渣等缺陷且密封可靠;
 5. 上下法兰面之间平行度误差不得大于0.0mm.
 6. 轴承座板上平面与下法兰面平行度误差不得大于0.0mm.
 7. 机壳内腔各侧面与上下法兰面垂直度误差不得大于2mm.
 8. 机壳内腔上下最大对角线误差应小于0.0mm.
 9. 清除焊渣, 并喷防锈漆和色漆各一道.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
19	NE100-02-02-3	加强筋(C)	t=4	Q235	3.31	6.62	
18	NE100-02-02-13	后侧板	t=4	结构件	17.63		
17	NE100-02-02-12	卸料口	1	结构件	94.2		
16	NE100-02-02-11	棘爪座板加强筋(B)	t=10	Q235	14.17		
15	NE100-02-02-10	棘爪座板加强筋(A)	t=10	Q235	13.56		
14	NE100-02-01-6	长法兰	1	结构件	25.22		借用
13	NE100-02-02-9	棘爪座板	t=12	Q235	27.69		
12	NE100-02-02-8	轴承座板	t=12	Q235	10.94	21.88	
11	NE100-02-02-7	轴承座板加强筋	t=10	Q235	7.37	22.11	
10		槽钢	6.3#	Q235	9.55	19.1	下料 1440
9		垫板(B)	t=10	Q235	0.69	2.76	下料 140X63
8	NE100-02-02-6	导轨	8	结构件	8.6	68.8	
7	NE100-02-02-5	平台法兰	14#槽钢	Q235	21.19		
6		垫板(A)	t=10	Q235	1.54	3.08	下料 140X140
5	NE100-02-02-4	连接法兰	1	结构件	22.44		
4	NE100-02-02-3	加强筋(B)	t=4	Q235	1.1	2.2	
3	NE100-02-02-3	加强筋(A)	t=4	Q235	1.86	3.72	
2	NE100-02-02-2	前侧板	t=4	Q235	39.25		
1	NE100-02-02-1	左(右)侧板	t=4	Q235	64.74	129.48	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							上部机壳
							NE100-02-02
							结构件
设计	李连通	标准			555.1	110	
校对	李连通	标准					
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期					

