



- 技术要求**
1. 本图表达了驱动装置右装时的情况，驱动装置左装时平台尺寸相同，结构相反。
 2. 出厂前，件9、14与件8、件11、件12应安图所示要求定位焊接，并与件1、2、3、4与平台组件联接，并与上部机壳联接。将件5、6、7用紧固件1、2、3、4与平台组件联接，并与上部机壳联接，再用紧固件组件15与平台组件联接起来，再安装件10。最后按图示现场焊接要求将各零件焊接起来。
 3. 在安装现场，将件8、12用紧固件1、2、4联接构成平台组件，安装在并与上部机壳联接。将件5、6、7用紧固件1、2、3、4与平台组件联接，并与上部机壳联接，再用紧固件组件15与平台组件联接起来，再安装件10。最后按图示现场焊接要求将各零件焊接起来。
 4. 校正平台平面度，要求件10平面度0.5mm

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
15		槽钢140x60x8	1	Q235A	55.88	φ340
14	NSE300-01-405	网格钢板(4)	1	Q235A	65.08	φ3
13		网格钢板(3)	1	Q235A	12.38	3380x647
12	NSE300-01-404	平台钢板(2)	1	结构件	12.57	
11		网格钢板(2)	1	Q235A	3.48	3X135X406
10	NSE100-01-506	驱动底板 612	1	Q235A	208.35	借用NSE100
9	NSE300-01-403	网格钢板(1)	1	Q235A	82.61	φ3
8	NSE300-01-402	平台钢板(1)	2	结构件	272.18	544.22
7	NSE300-01-401	平台支撑(3)	1	组合件	28.28	18x14
6	NSE100-01-502	平台支撑(2)	4	Q235A	12.49	借用NSE100
5	NSE100-01-501	平台支撑(1)	1	Q235A	12.49	借用NSE100
4	GB41-86	螺母M16	39	Q235A	0.034	1.33
3	GB83-88	垫圈 16	51	Q235A	0.016	0.86
2	GB93-87	垫圈 16	39	Q235A	0.008	0.31
1	GB5780-86	螺栓M16x50	39	Q235A	0.093	3.63

组合作				德政环保	
设计	李连斌	审核	李连斌	驱动平台	
制图	李连斌	工艺	李连斌	NSE300-01-400	
文件名	共张			重量	比例
			386.56	1:10	