



- 技术要求
1. 将件6用紧固件件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及件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	T26-021.24A-***	双排小链轮	取其一	ZG310-570		???		
					T26-021.28A-***			
					T26-021.24A-***			
10	GB93-87	垫圈 16	34	65Mn	0.008	0.27		
10	GB853-88	垫圈 16	34	Q235A	0.029	0.99	防斜垫圈	
9	GB41-86	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		12.38		
6	NSE300-01-400	驱动平台	1	组合件		1386.36		
5	NSE100-01-400	链罩支撑架(1)	1	组合件		6.59	备用NSE100	
4	NSE300-01-300	栏杆	1	组合件		141.76		
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



德欧环保  
环保社会 生态中国

驱动装置

NSE300-01

标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	李连通		审核	秦海波			
制图			标准化			约3500	1:20
工艺	刘飞						
文件名			日期		张数	第张	