



**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。  
出厂前，件8、9、11、12、13、14、16应安图示焊接要求定位焊接，构成组件8、11并在适当位置点焊。
2. 在安装现场，将组件8、11用紧固件1、2、4联接构成平台组件，安置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，并与上部机壳相联，再用紧固件15与平台组件联接起来，再安放件10。最后按图示现场焊接要求将各组零件焊接起来。
3. 校正平台平面度，要求件10平面度0.5mm

注：本图适用ZSY315驱动组合。

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
16		逆止器底板 616	1	Q235A	30.1	600X400X16
15		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	67.2	
14	NSE500-01-509	网络钢板 (3)	1	Q235A	85.2	
13		网络钢板	1	Q235A	123.7X92X3	
12	NSE500-01-508	网络钢板 (2)	1	Q235A	212.4	
11	NSE500-01-507	平台钢架 (2)	1	结构件	187.5	
10	NSE500-01-506	驱动钢板	1	Q235A	212.4	
9	NSE500-01-505	网络钢板 (1)	1	Q235A	116.4	
8	NSE500-01-504	平台钢架 (1)	2	结构件	408.6	817.2
7	NSE500-01-503	平台支撑 (3)	1	组合件	24.5	
6	NSE500-01-502	平台支撑 (2)	4	Q235A	40.8	163.5
5	NSE500-01-501	平台支撑 (1)	4	Q235A	27.7	111.48
4	GB41-86	螺母M18	65	Q235A	0.044	2.86
3	GB83-88	槽钢垫圈18	96	Q235A	0.049	4.8
2	GB93-87	垫圈18	65	Q235A	0.011	0.72
1	GB5780-86	螺栓M18X45	Q235A	0.121	7.87	

组合件				驱动平台	
设计	审核	日期	图样标记	重量	比例
李连通	李连通	2027			1:1.5
制图	工艺	材料	共张	第张	
刘飞	刘飞				