



- 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与件12应安图所示要求定位焊接，构成组件8、12，并在适当位置点焊。
 3. 在安装现场，将组件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用紧固件组1、2、3、4与平台组件联接，并与上部机壳相联，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组件焊接起来。
 4. 校正平台平面度，要求件10平面度0.5 mm

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
15		槽钢140x60x8	1	Q235A	55.88	φ3340
14	NSE300-01-405	网格钢板(4)	1	Q235A	65.08	6 3
13		网格钢板(3)	1	Q235A	12.38	3308x647
12	NSE300-01-404	平台钢架(2)	1	结构件	362.57	
11		网格钢板(2)	1	Q235A	3.48	3X135X1496
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	6 3
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	417.3	
6	NSE100-01-502	平台支撑(2)	4	Q235A	28.28	148.04
5	NSE100-01-501	平台支撑(1)	4	Q235A	12.49	24.38
4	GB41-86	螺母M16	39	Q235A	0.034	1.33
3	GB83-88	垫圈 16	54	Q235A	0.016	0.86
2	GB93-87	垫圈 16	39	GB	0.008	0.31
1	GB5780-86	螺栓M16x50	39	Q235A	0.093	3.63
				数量	重量	

组零件				德政环保	
设计	李连斌	审核	姜海峰	驱动平台	
制图	李连斌	工艺	姜海峰	图样标记	重量
文件	李连斌	日期	姜海峰	比例	1:10
				共张	第张
				NSE300-01-400	