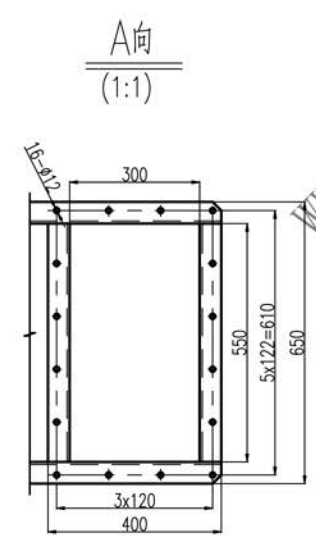
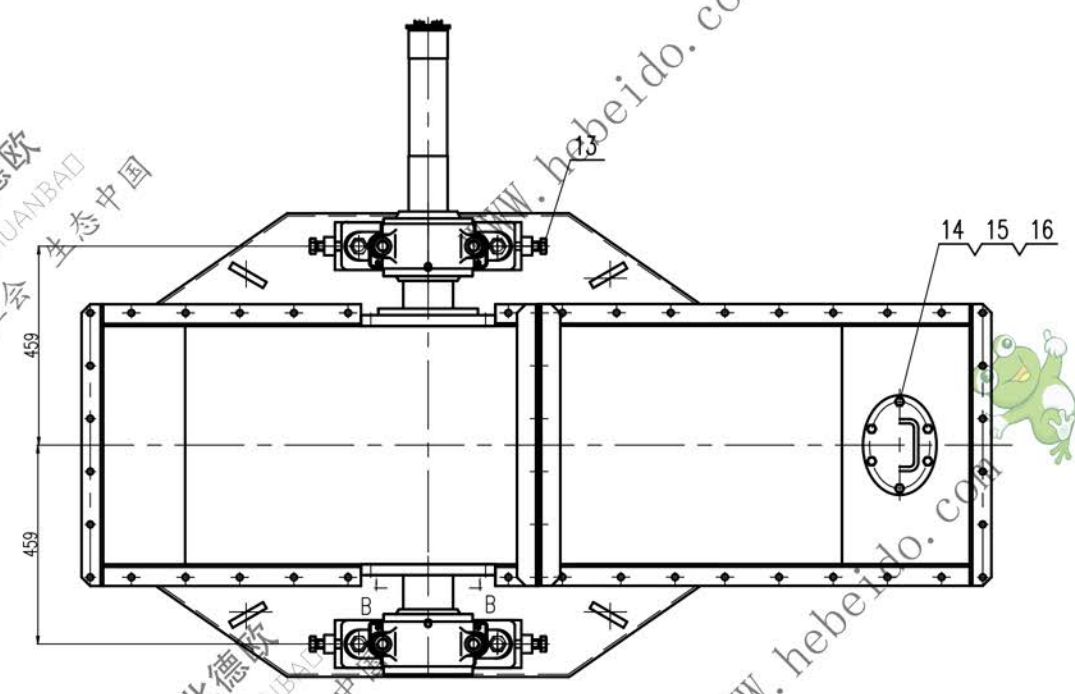


技术要求:
 1. 上部区段根据驱动装置安装位置分左、右装,本图为左装。
 右装为本图对称位置。(N-TGD250X42.7M为左装)
 2. 上部机壳与左右半罩法兰之间需加羊毛毡(厚度2mm)。
 3. 上部机壳与左右半罩法兰之间连接螺栓按由上到下统一装配。



16	GB41-86	螺母 M10	6	Q235-A		
15	GB97-86	垫圈 10	6	Q235-A		
14	GB5781-86	螺栓 M10x20	6	Q235-A		
13	GB5781-86	螺栓 M20x60	4	Q235-A		
12	GB97.1-86	大垫圈 24	8	Q235-A		
11	GB93-87	弹垫 24	4	65Mn		
10	GB41-86	螺母 M24	4	Q235-A		
9	GB5783-86	螺栓 M24X110	4	Q235-A		
8	GB95-86	垫圈 120	58	Q235-A		
7	GB41-86	螺母 M12	58	Q235-A		
6	GB5781-86	螺栓 M12X35	58	Q235-A		
5	N-TGD250.8.4	左半罩	1	焊接件	104.08	
4	N-TGD250.8-1	罩	1	焊接件	1.43	
3	N-TGD250.8.3	右半罩	1	焊接件	93.16	
2	N-TGD250.8.2	传动滚筒组	1	组件		
1	N-TGD250.8.1	上部机壳	1	焊接件	420.0	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

上部区段				N-TGD250.8	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	
设计	李连通	标准化			图样标记
校对	秦海波	批准			重量
审核	刘飞	日期			数量
				共张	第张
				德欧环保 DEUHUANBAD 环保社会 生态中国	