



技术要求

1. 上部区段与驱动装置安装位置分左、右装。
 2. 本图为右装，左装为本图对称位置，件6、件7、件8按机壳中心对称位置安装。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
31	GB97-86	垫圈 24 (S=4)	4	Q235-A		
30		橡胶垫 5X55X280	3	橡胶		
29	GB853-86	槽钢用方斜垫圈 16	11	Q235-A		
28	GB5781-86	螺栓 M16x60	11	Q235-A		
27	GB97-86	垫圈 10	6	Q235-A		
26	GB5781-86	螺栓 M10x20	6	Q235-A		
25	GB5781-86	螺栓 M20x60	4	Q235-A		
24	GB93-87	弹垫 16	27	65Mn		
23	GB41-86	螺母 M16	39	Q235-A		
22	GB5781-86	螺栓 M16x45	22	Q235-A		
21	GB97.1-86	大垫圈 30	4	Q235-A		

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
20	GB93-87	弹垫 30	4	65Mn		
19	GB41-86	螺母 M30	4	Q235-A		
18	GB5783-86	螺栓 M30X135	4	Q235-A		
17	GB95-86	垫圈 12	58	Q235-A		
16	GB41-86	螺母 M12	58	Q235-A		
15	GB5781-86	螺栓 M12X35	58	Q235-A		
14	GB97.1-86	大垫圈 10	3	Q235-A		
13	GB41-86	螺母 M10	9	Q235-A		
12	GB12-88	半圆头方颈螺栓 M10x30	3	Q235-A		
11	GB865-86	铆钉 12x20	4	铝		
10	N-TGD400.8-6	橡胶垫	1	耐热橡胶带		借用件
9	N-TGD400.8-5	滑板	1	Q235-A	9.29	借用件
8	N-TGD400.8B-4	支承架	3	Q235-A	9.78	借用件
7	N-TGD400.8C-3	扭力板	1	Q235-A	45.68	
6	N-TGD400.8C-2	连接板	2	Q235-A	71.8	
5	N-TGD400.8C.4	左半罩	1	焊接件	158.42	
4	N-TGD400.8-1	罩	1	焊接件	1.43	借用件
3	N-TGD400.8.3	右半罩	1	焊接件	147.77	借用件
2	N-TGD400.8C.2	上部链轮组	1	组件		
1	N-TGD400.8C.1	上部机壳	1	焊接件	786.95	

上部区段		N-TGD400.8C	
设计	李连通	标准化	图样标记
校对	秦海波	批准	零试 1231.12
审核	刘飞	日期	共张 第张