



技术要求

1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度6mm;
2. 板材下料用自动割, 周边打磨平整;
3. 组焊完后应加工减速机轴和电机安装平面;
4. 所有孔必须机钻, 钻孔粗糙度, 下磨粗糙度 ; 50
5. 本驱动配液力耦合器为上海次大产品。

| 序号         | 图号 | 数量 | 材料            | 重量    | 备注 |
|------------|----|----|---------------|-------|----|
| 8          |    | 4  | 钢板 δ=10       | 2.59  |    |
| 7          |    | 1  | 钢板            | 6.8   |    |
| 6          |    | 4  | 钢板 2-φ14      | 6.58  |    |
| 5          |    | 2  | 钢板 δ=10       | 8.97  |    |
| 4          |    | 1  | 钢板            | 15.16 |    |
| 3          |    | 5  | 槽钢 3-18x35x94 | 16.72 |    |
| 2          |    | 2  | 槽钢            | 51.72 |    |
| 1          |    | 1  | 钢板-1500       | 16.23 |    |
| 16X380X340 |    |    |               |       |    |

| 驱动底座 |    |    |    |      | KAS148.Y180M |    |
|------|----|----|----|------|--------------|----|
| 设计   | 校对 | 审核 | 日期 | 图样标记 | 重量           | 比例 |
| 张斌   | 张斌 | 张斌 |    |      | 124.77       |    |
|      |    |    |    | 共 页  | 第 页          |    |

