



技术要求

1. 机架焊接后须平整, 并去除焊渣, 磨平焊缝
2. 本机架为左装驱动, 右装驱动机架与其相反
3. 本机架由两部分组成, 其中左边为减速电动机机架, 配CY160-4 电机; 右边为减速器机架, 配JZQ400 减速器
4. 两机架在各自安装所对应的驱动后焊接, 保证皮带轮平行, 图中尺寸.5 只作参考,
5. 机架焊接后, 涂防锈漆和色漆各一道

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4		槽 钢	1	[100X48X5.3			下料 L=680
3		槽 钢	2	[100X48X5.3			下料 L=214
2		槽 钢	1	[100X48X5.3			下料 L=850
1		槽 钢	1	[100X48X5.3			下料 L=850

6		槽 钢	2	[100X48X5.3			下料 L=211
5		槽 钢	1	[100X48X5.3			下料 L=680

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记			重 量	比 例
设计					驱动机架				1:6
校对		李连通			共 张				
审核		秦海波			第 张				
工艺		刘飞			张				

BL500-01B-01

结构件

