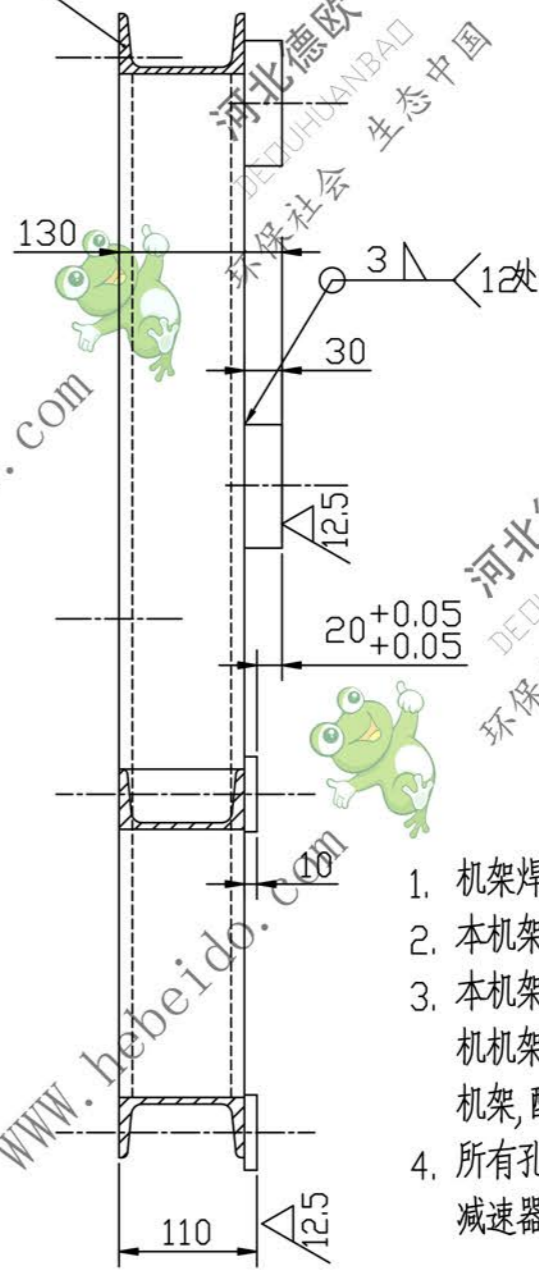
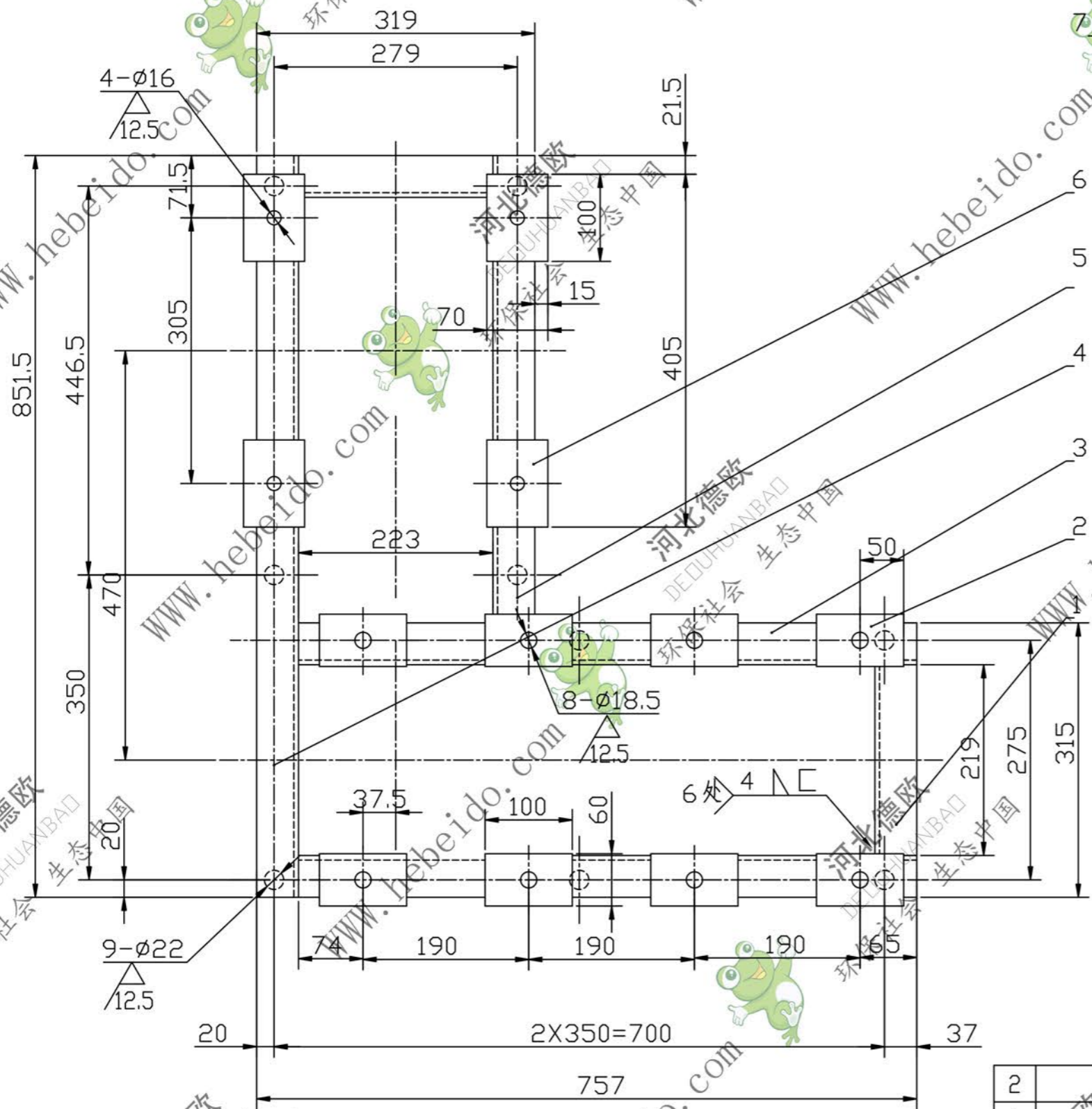


BL650-01B-01-4

A : A



技术要求

1. 机架焊接后须平整, 两工作面需刨平,
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, 其中上部为减速电动机机架, 配YCT180-4A 电机; 下部为减速器机架, 配ZSY180 减速器,
4. 所有孔在工作面刨平后加工, 为保证电机与减速器输入轴同心, 电机机架孔采用配钻,

7	槽钢 [100X48X5.3]	1	Q235	2.23	2.23	下料 L=223
6	搭板 t=30	4	Q235	1.65	6.6	下料 100X70
5	槽钢 [100X48X5.3]	1	Q235	5.75	5.75	下料 L=575
4	槽钢 [100X48X5.3]	1	Q235	8.52	8.52	下料 L=851.5
3	槽钢 [100X48X5.3]	2	Q235	7.09	14.18	下料 L=709

2	搭板 t=10	4	Q235	0.47	1.88	下料 100X60	
1	槽钢 [100X48X5.3]	1	Q235	2.19	2.19	下料 L=219	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
驱动机架							BL500-01B-01-4
结构件							
设计	标准化	图样标记	重量	比例			
校核	李连通 批准		41.32	1:6			
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期	共	张	第	张	

