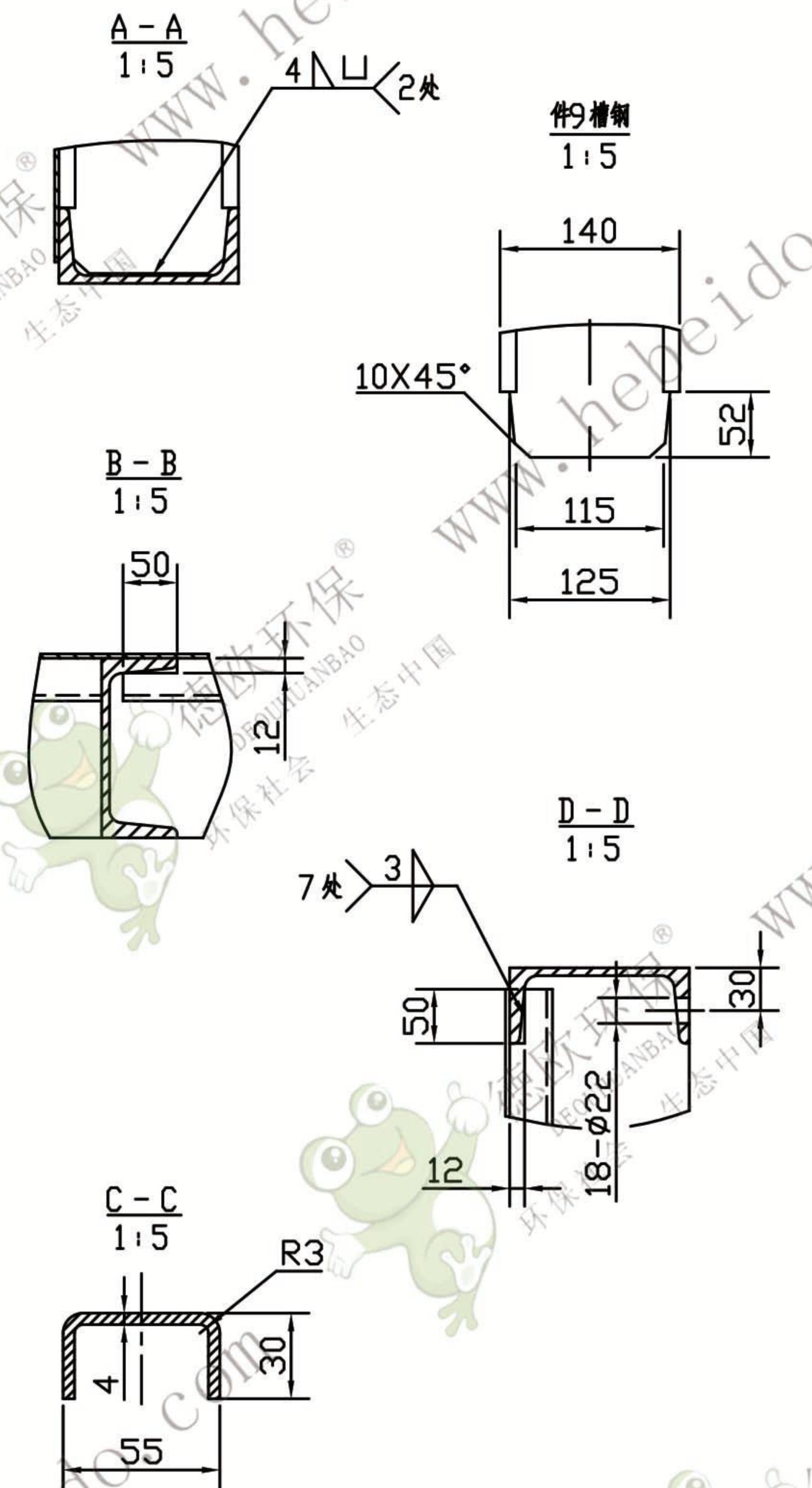
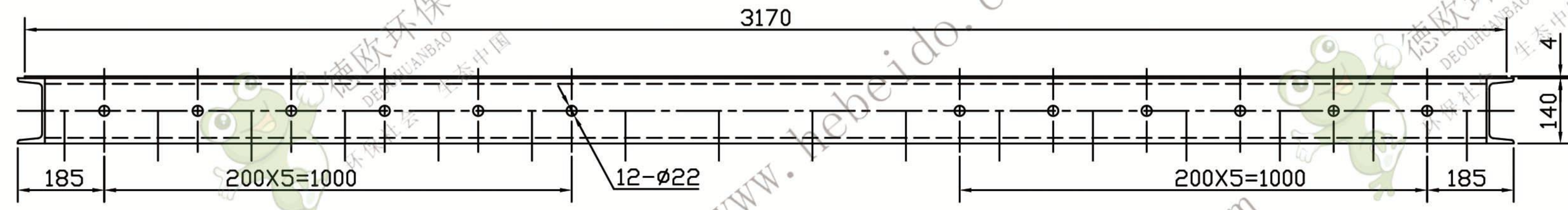
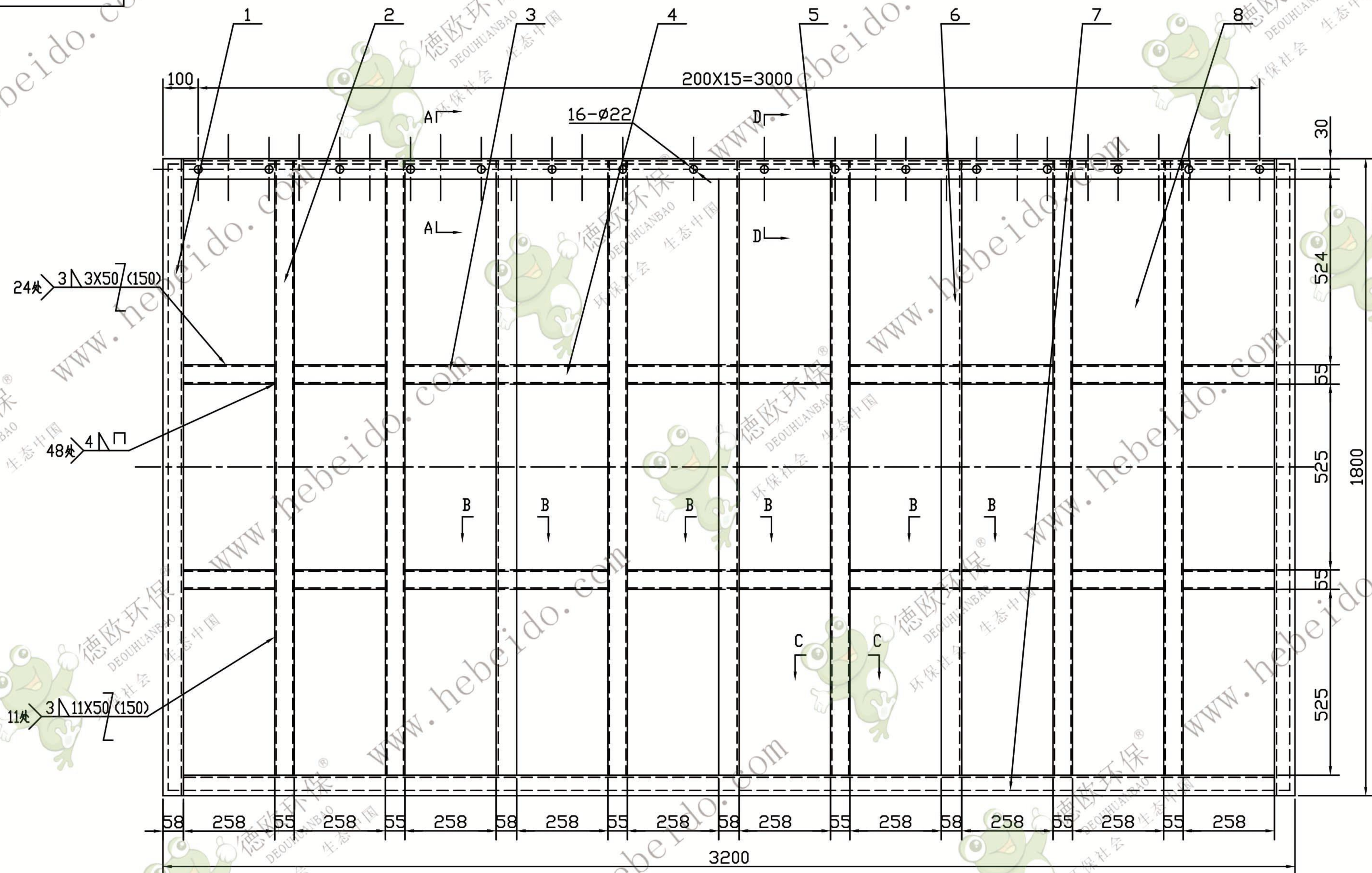


I-E0-10-0023N



技术要求

1. 注意槽钢法兰的焊接方向。
2. 平台焊接后必须平整，并去除焊渣，喷防腐漆和色漆各一道。
3. 本驱动平台能承受最大配置为 JZQ750 减速机，和 Y250M-6-37 电机，当所需配置大于此配置时（采用加强型时），可借用 NE300 驱动平台。
4. 本平台为三面平台之一，当采用单面平台时 12-Ø22 孔可不加工。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	下料 L=
5		槽钢法兰 14a#	1	Q235	44.8	下料 L=3084
6		自制槽钢(C)	6	Q235	1.06	下料 L=308
7		自制槽钢(B)	14	Q235	0.88	下料 L=256
8		自制槽钢(A)	6	Q235	5.94	下料 L=1730

序号	代号	名称	数量	材料	重量	下料 L=
1		槽钢(A) 14a#	2	Q235	26.2	下料 L=1800
三面驱动平台(A)					NE200-01-03-1	
结构件					447 1:10	
共 张					第 张	

