



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JZQ400 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,

9	槽钢	[80X43X5]	2	Q235			下料 L=233
8	槽钢	[100X48X5.3]	1	Q235			下料 L=223
7	槽钢	[80X43X5]	2	Q235			下料 L=431
6	搭板	t=6	4	Q235			下料 100X70
5	槽钢	[100X48X5.3]	1	Q235			下料 L=603
4	槽钢	[100X48X5.3]	1	Q235			下料 L=913
3	槽钢	[100X48X5.3]	2	Q235			下料 L=709

2	搭板	t=16	4	Q235			下料 100X60
1	槽钢	[100X48X5.3]	1	Q235			下料 L=214
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				重量		重量	
						BL500-01A-01-4	
						结构件	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计		标准化			图样	标记	重量
校对	李连通	批准					比例
审核	秦海波						1:6
工艺	刘飞	日期			共	张	第
							张

