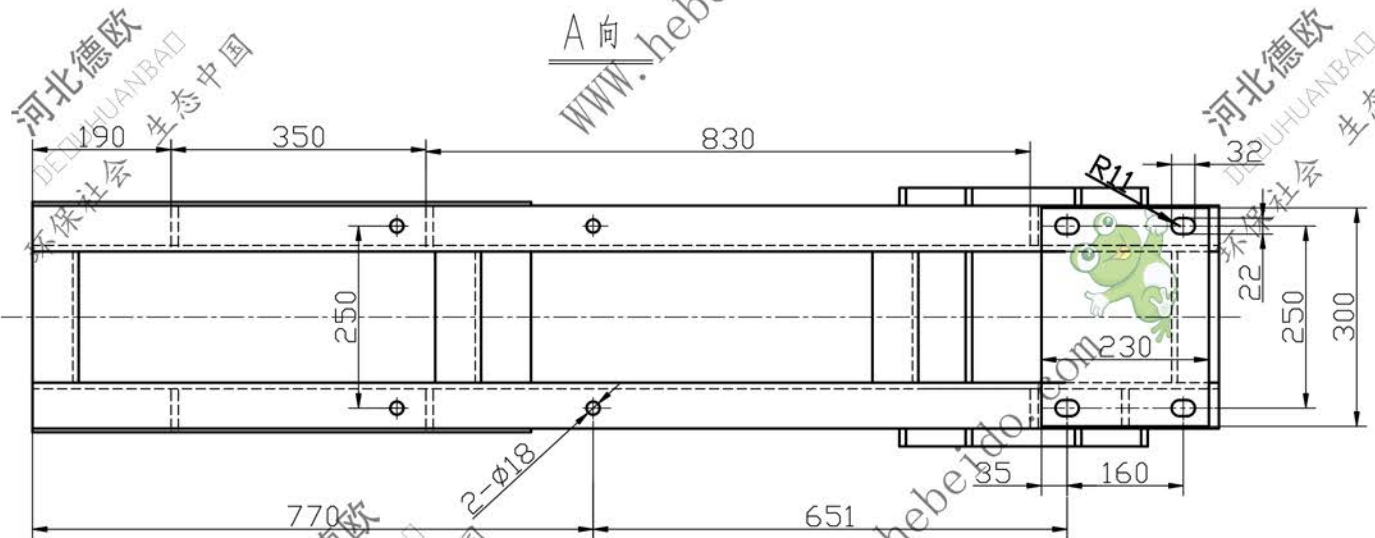


- 技术要求:
- 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度6mm。
 - 板材下料用自动割, 下料粗糙度 $\nabla 50$, 周遍打磨平整。
 - 组焊完毕后应加工减速机 and 电机安装平面。
 - 钻孔粗糙度 $\nabla 25$, 下料粗糙度 $\nabla 50$ 。
 - 本驱动配液力偶合器Y0X320为上海交大产品。



7	钢板	12x331x355	1	Q235-A	11.07	
6	槽钢	[10-355	2	Q235-A	7.1	
5	钢板	δ=10	6	Q235-A	2.52	
4	钢板	12x300x230	1	Q235-A	6.5	
3	槽钢	[16a-180	4	Q235-A	12.41	
2	槽钢	[16a-1630	2	Q235-A	56.2	
1	钢板	16x320x685	1	Q235-A	27.53	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

驱动底座

DCYK200.Y180M

设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	123.33		
审核	刘飞	日期	共张		第张	

