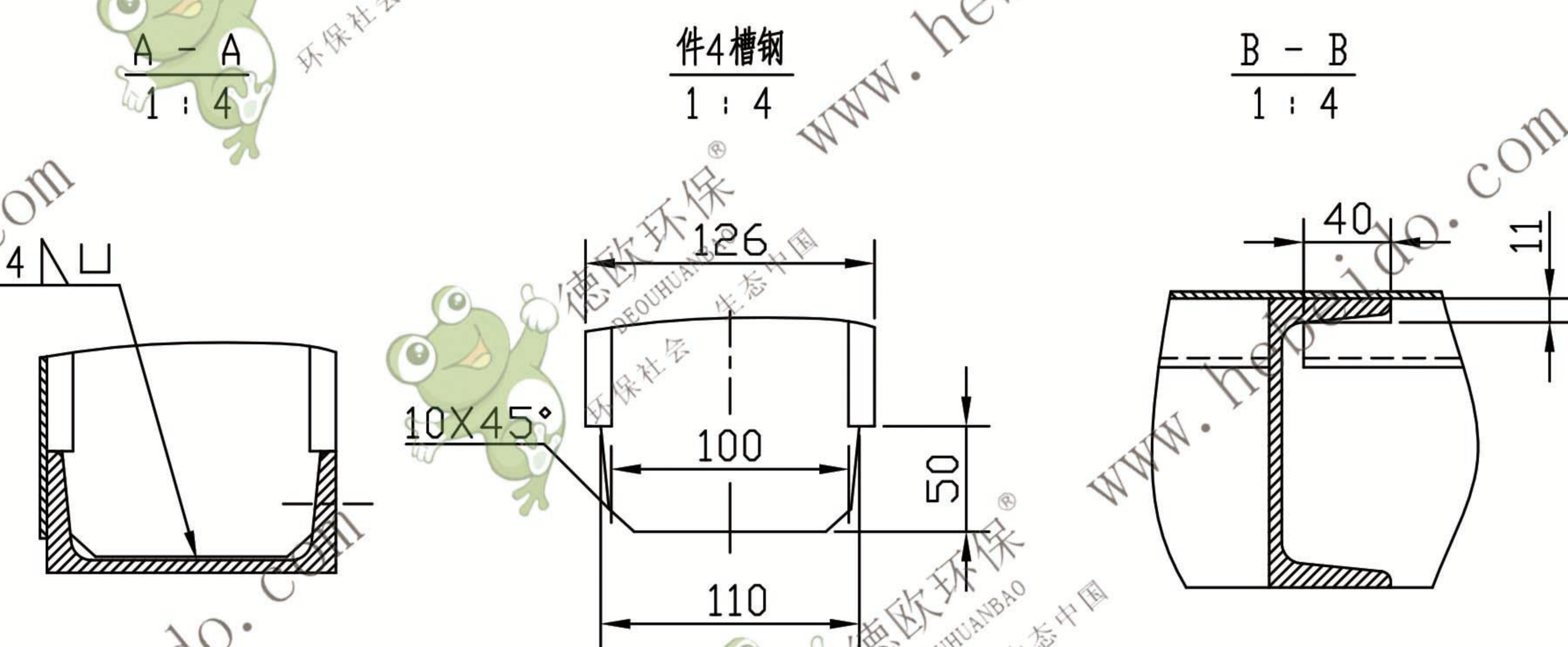


技术要求

1. 槽钢法兰注意焊接方向
2. 去焊渣, 喷防锈漆及色漆各一道
3. 本驱动平台配JZQ650 减速器
配JZQ750 减速器时, 把中间一根自制槽钢改焊2.6# 槽钢



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7		加强筋 C	2	Q235	0.895	1.790	下料 285
6		加强筋 B	2	Q235	0.892	1.784	下料 284
5		加强筋 A (带缺口)	5(4)	Q235	4.81	24.05	下料 1532
4		槽钢 (带缺口) 12.6#	2(3)	Q235	18.97	37.94(56.91)	下料 1540
3		槽钢 B 12.6#	1	Q235	36.02		下料 2924
2		槽钢法兰 12.6#	1	Q235	36.02		下料 2924
1		槽钢 A 12.6#	2	Q235	19.71	39.42	下料 1600

10	钢板	t=3	1	Q235	110.92		下料 3000X1570
9	加强筋 E		2	Q235	1.297	2.594	下料 413
8	加强筋 D (带缺口)		2	Q235	1.017	2.034	下料 324

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化				
校对		李连通	批准			273.60	1:15
审核		秦海波					
工艺		刘飞					

驱动平台

NE100-01-03

结构件

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国