



**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。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
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

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2		搭板 t=16	4	Q235			下料 100X60
1		槽钢 [100X48X5.3]	1	Q235			下料 L=214
<b>驱动机架</b> BL650-01A-01-4 <b>结构件</b>							
设计 李连通			图样标记		重量	比例	1:6
校核 秦海波			图样标记		重量	比例	
审核 刘飞			图样标记		重量	比例	1:6
工艺			图样标记		重量	比例	
共 张 第 张							