



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YCT160-4 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,

8	槽钢	[100X48X5.3]	3	Q235	下料 L=198
7	槽钢	[100X48X5.3]	2	Q235	下料 L=393
6	搭板	t=6	4	Q235	下料 100X70
5	槽钢	[100X48X5.3]	1	Q235	下料 L=565
4	槽钢	[100X48X5.3]	1	Q235	下料 L=875
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 重量	总重 重量	备注

驱动机架				BL650-01A-01	
结构设计				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 比例
校对	李连通	批准			1:6
审核	秦海波				
工艺	刘飞	日期			共 张 第 张

