



技术要求

1. 机架焊接后须平整, 并去除焊渣, 磨平焊缝
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, 其中左边为减速电动机机架, 配CY160-4电机; 右边为减速器机架, 配JZQ400 减速器
4. 两机架在各自安装所对应的驱动后焊接, 保证皮带轮平行, 图中尺寸.5 只作参考,
5. 机架焊接后, 涂防锈漆和色漆各一道

6	槽 钢	[100X48X5.3	2	Q235	下料 L=211
5	槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235	下料 L=680

4	槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235	下料 L=680		
3	槽 钢	[100X48X5.3	2	Q235	下料 L=214		
2	槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235	下料 L=850		
1	槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235	下料 L=850		
序号	代号	名称	数量	材 料	单重	总重	备 注

设计				标准		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	
驱动机架								BL650-01B-01			
								结构件			