



减速机中心线

电机中心线

技术要求:

1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度6mm。
2. 钻孔粗糙度  $\frac{25}{\sqrt{R}}$
3. 下料粗糙度  $\frac{50}{\sqrt{R}}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		钢板 $\delta=8$	4	Q235-A	2.04	
5		槽钢 [ 200X75X9-276	2	Q235-A	14.23	
4		槽钢 [ 200X75X9-411	2	Q235-A	21.19	
3		筋板 $\delta=16 \times 200 \times 110$	1	Q235-A	2.76	
2		槽钢 [ 200X75X9-136	3	Q235-A	10.52	
1		槽钢 [ 200X75X9-1305	2	Q235-A	67.28	

驱动底座

B3DH6.Y225M

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	118.02		
审核	刘飞	日期	共张		第张	

焊接件

