



技术要求:

1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度6mm.
2. 板材下料用自动割, 下料粗糙度 Ra 7.0, 打磨平整.
3. 组焊完后应加工减速机和电机安装平面.
4. 钻孔粗糙度 Ra 2.5, 下料粗糙度 Ra 7.0.
5. 本驱动配液力偶合器Y0X400为上海交大产品.

6	钢板	$\delta=10$	8	Q235-A	7.23
5	钢板	12x455x45	1	Q235-A	19.59
4	槽钢	[12.6-45	2	Q235-A	11.20
3	槽钢	[20-76	5	Q235-A	22.68
2	钢板	10x346x690	1	Q235-A	18.74
1	槽钢	[20-2143	2	Q235-A	110.48
序号	代号	名称	数量	材料	重量

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	189.92		
审核	刘飞	日期	共张		第张	

驱动底座		B3DH7-50.Y225M	
图样标记		重量	数量
零试		189.92	
共张			第张

德欧环保
DEOHUANBAO
环保社会 生态中国