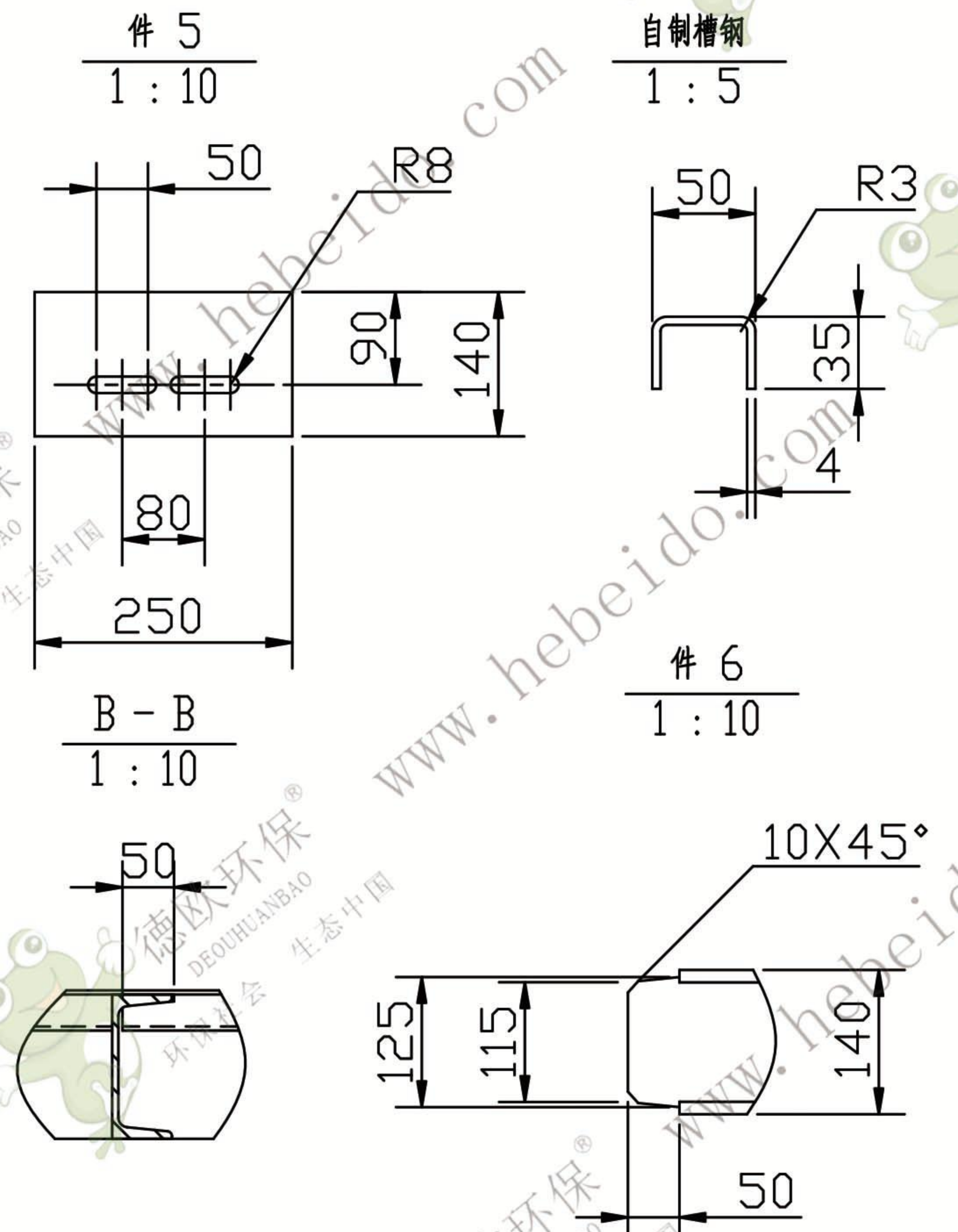
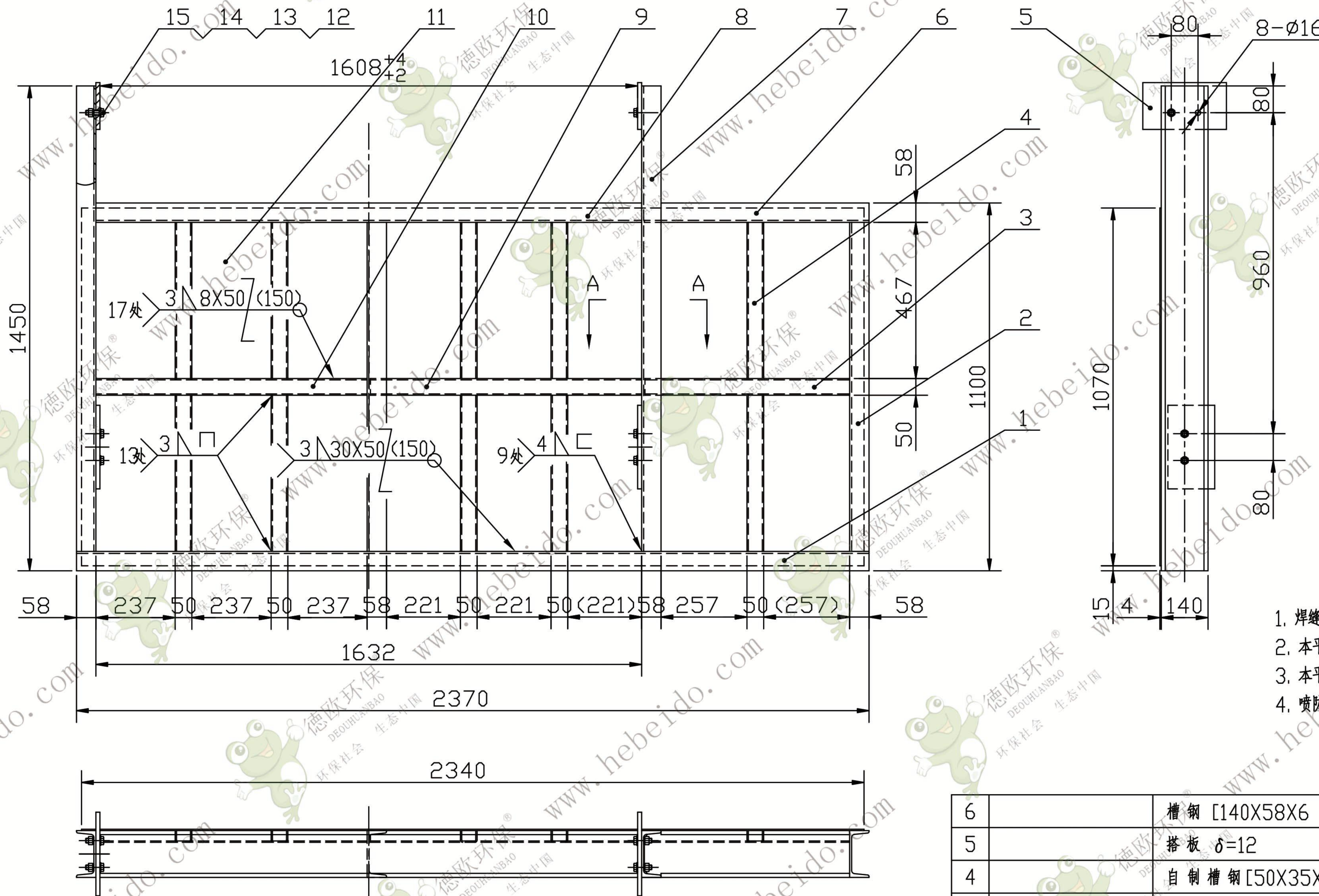


20-10-00SH1



技术要求

1. 焊缝须均匀、平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷, 并去除毛刺、焊渣。
2. 本平台为右装驱动平台, 左装平台与其对称。
3. 本平台适用于减速器 ZLY250-20, 电动机 Y225M-6 以下配置。
4. 喷防锈漆一道。

15	GB93-87	弹簧垫圈 14	8	65Mn			
14	GB97.1-85	平垫圈 14	8	Q235			
13	GB6170-86	螺栓 M14	8	Q235			
11	GB5783-86	螺栓 M14X45	8	Q235			
12		钢板 $\delta=4$	1	Q235			下料2340X1070
10		自制槽钢 [50X35X4	1	Q235			下料 L=811
9		自制槽钢 [50X35X4	1	Q235			下料 L=811
8		槽钢 [140X58X6	1	Q235			下料 L=1632
7		槽钢 [140X58X6	2	Q235			下料 L=1392

6	槽钢 [140X58X6	1	Q235			下料 L=672
5	搭板 $\delta=12$	4	Q235			下料 140X250
4	自制槽钢 [50X35X4	10	Q235			下料 L=465
3	自制槽钢 [50X35X4	1	Q235			下料 L=612
2	槽钢 [140X58X6	2	Q235			下料 L=984
1	槽钢 [140X58X6	1	Q235			下料 L=2370

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
驱动平台							TH500-01-02
结构件							
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		
校对	秦海波	批准			1:14		
审核	刘飞	日期	共 张	第 张			

