



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. 本平台适用于减速机 JZQ650，电动机 Y225M-6 以下配置。
4. 喷防锈漆一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4		自制槽钢 [50X35X4]	12	Q235			下料 L=512
3		自制槽钢 [50X35X4]	2	Q235			下料 L=542
2		槽钢 [140X58X6]	3	Q235			下料 L=1074
1		槽钢 [140X58X6]	1	Q235			下料 L=2850
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 δ=4	1	Q235			下料 2820X1160
10		自制槽钢 [50X35X4]	1	Q235			下料 L=787
9		自制槽钢 [50X35X4]	1	Q235			下料 L=836
8		槽钢 [140X58X6]	1	Q235			下料 L=1632
7		槽钢 [140X58X6]	2	Q235			下料 L=1482
6		槽钢 [140X58X6]	1	Q235			下料 L=1152
5		搭板 δ=12	4	Q235			下料 140X250

驱动平台				TH500-01-02A	
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			1:15
审核	刘飞	日期	共 张	第 张	