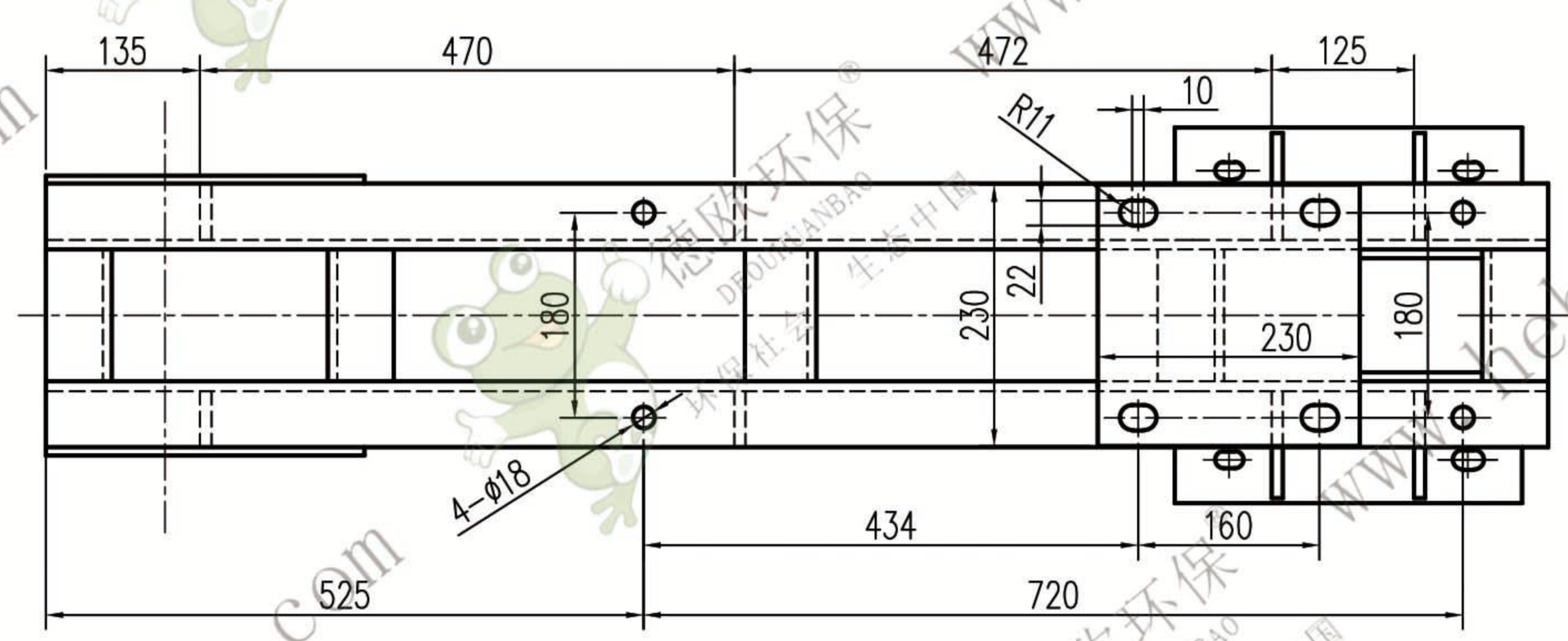


技术要求

1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度6mm;
2. 板材下料用自动割, 周边打磨平整;
3. 组焊完后应加工减速机 and 电机安装平面;
4. 所有孔必须机钻, 钻孔粗糙度, 下料粗糙度 ; 50
5. 本驱动配液力偶合器为上海次大产品.



序号	图号	材料	数量	重量	备注	
8		钢板 δ=10	4	Q235-A 2.29		
7		钢板	1	Q235-A 4.98		
6		钢板 20X300	4	Q235-A 4.35		
5		钢板 δ=10	2	Q235-A 3.69		
4		钢板	1	Q235-A 12.64		
3		槽钢 30X30X16	5	Q235-A 8.43		
2		槽钢	2	Q235-A 38.36		
1		钢板-1320	1	Q235-A 8.62		
序号		图号	数量	材料	重量	备注
		16X245X280				

				驱动底座		KAS108.Y160M	
设计	校对	审核	日期	图样	标记	重量	比例
						83.36	
				共 页		第 页	
						德欧环保 DEOUHUNBAO 环保社会 生态中国	