



技术要求

1. 机架焊接后需平整, 两工作面须刨平。
2. 本机架为右装驱动, 左装驱动与其相反。
3. 本机架配Y200L-4-30电机, SVNB400-250-II减速机及YDQ400液力偶合器
4. 所有孔在工作面刨平后加工, 要保证电机与减速机输入轴同心。

10	槽钢 [18#]	1	Q235	7.36	下料 L=320
9	槽钢 [14#]	2	Q235	6.68	13.36 下料 L=460
8	钢板 δ=12	4	Q235	0.75	3 下料 L=80X100
7	槽钢 [18#]	1	Q235	22.6	下料 L=985
6	加强筋 B δ=10	2	Q235	0.79	1.58 如图
5	加强筋 A δ=10	8	Q235	0.97	7.76 如图

4	槽钢 [18#]	2	Q235	11.5	下料 L=500		
3	钢板 δ=12	8	Q235	1.4	11.2 下料 L=100X150		
2	槽钢 [18#]	2	Q235	34.8	69.6 下料 L=1515		
1	槽钢 [18#]	1	Q235	36	下料 L=1565		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量		

驱动机架					SVNB400-Y200L-30		
结构设计					德欧环保		
DEDUHUANBAD					环保社会 生态中国		
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		
校对	秦海波	批准		186.36	1:10		
审核	刘飞	日期	共 张	第 张			