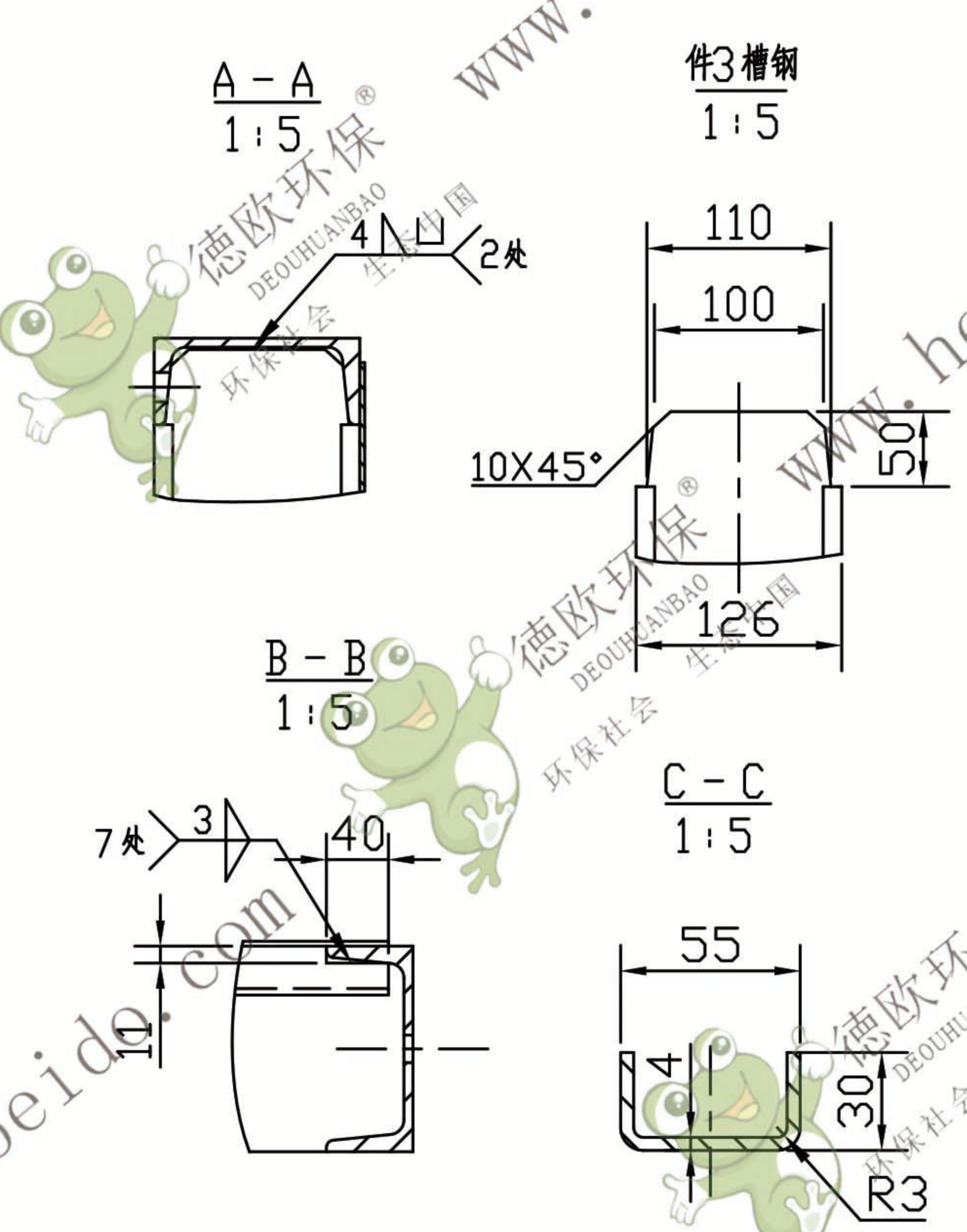
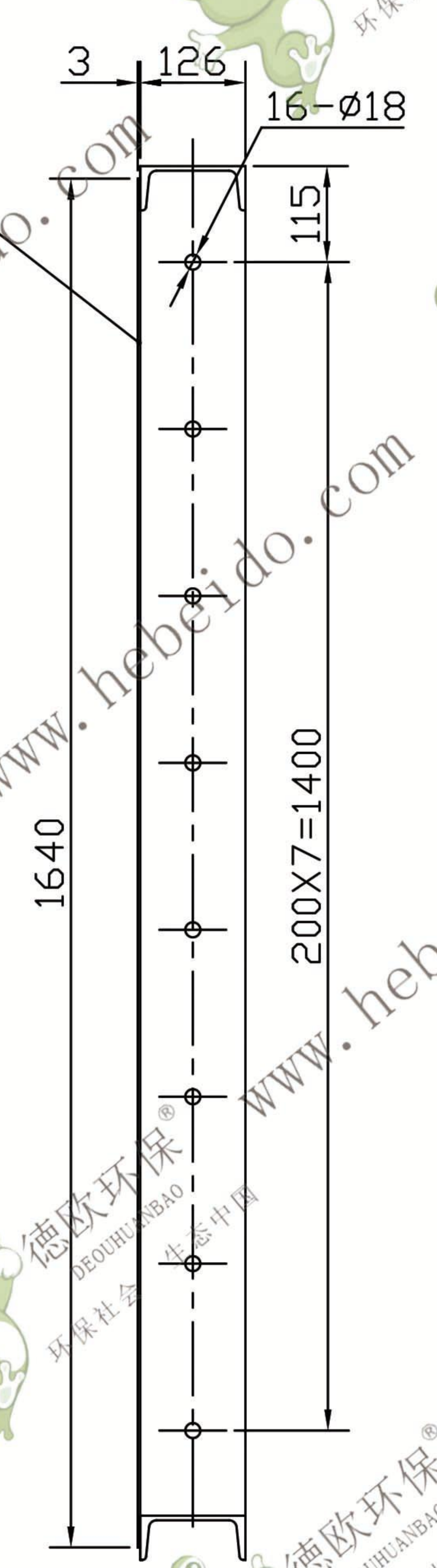
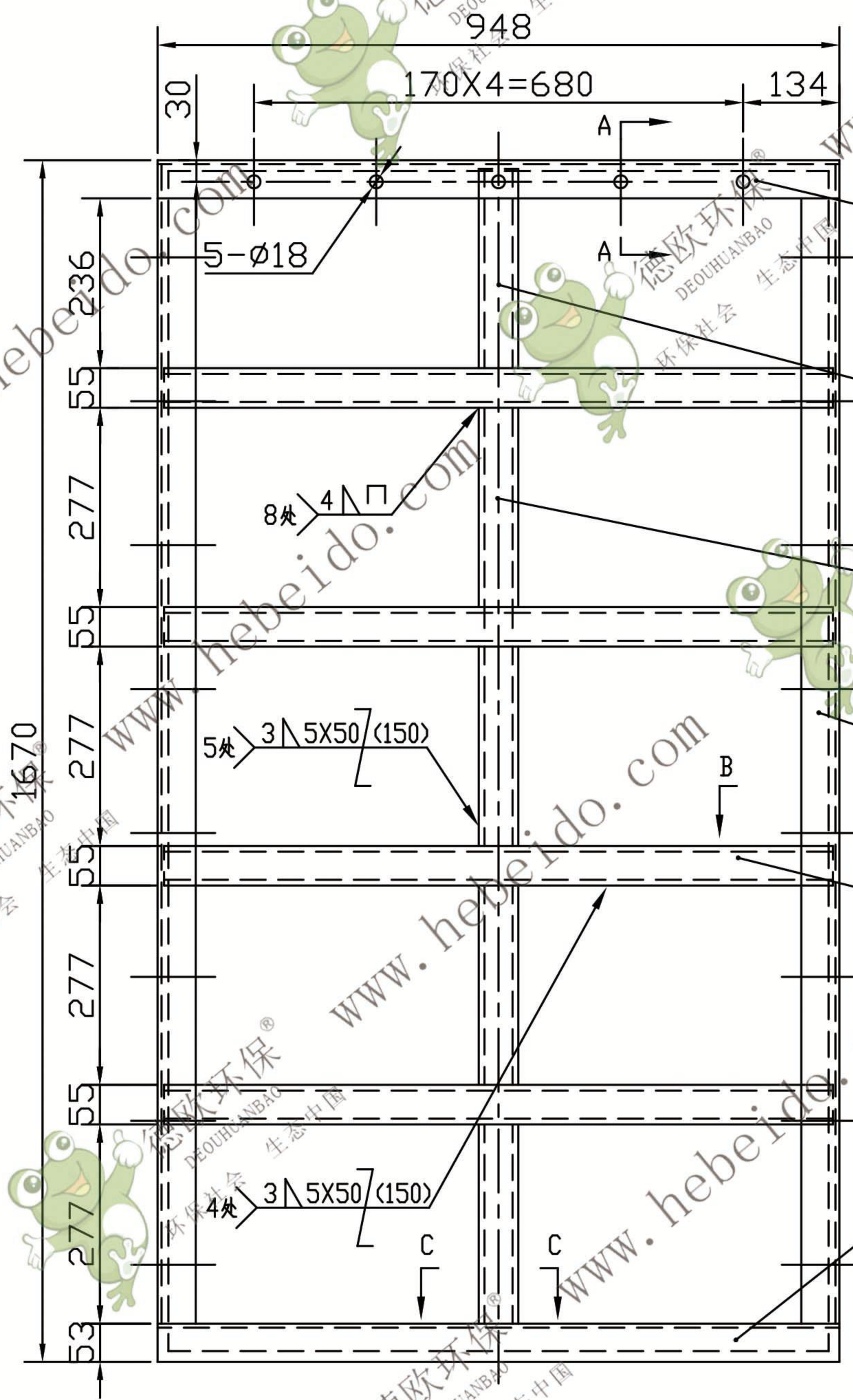


NE100-01B-2



- 技术要求
1. 注意槽钢法兰的焊接方向。
 2. 平台焊接后必须平整，并去除焊渣，喷防锈漆和色漆各一道。
 3. 此平台适用于T型驱动装置。

7	钢板 δ=3	1	Q235	35.45		下料1640X918
6	槽钢法兰(B) 12.6#	1	Q235	11.67		下料L=948
5	自制槽钢(C)	1	Q235	0.89		下料L=276
4	自制槽钢(B)	4	Q235	0.89	2.49	下料L=276
3	槽钢法兰(A) 12.6#	2	Q235	19.83	39.66	下料L=1610
2	自制槽钢(A)	4	Q235	3.0	12.0	下料L=930

1	槽钢 12.6#	1	Q235	11.68		下料L=948	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
三面工作平台							NE100-01B-2
结构件							
标记			更改文件号		签字		日期
设计	标准化		图样标记		重量	比例	
校对	李连通	批准		114.91		1:10	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期		共 张		第 张	

