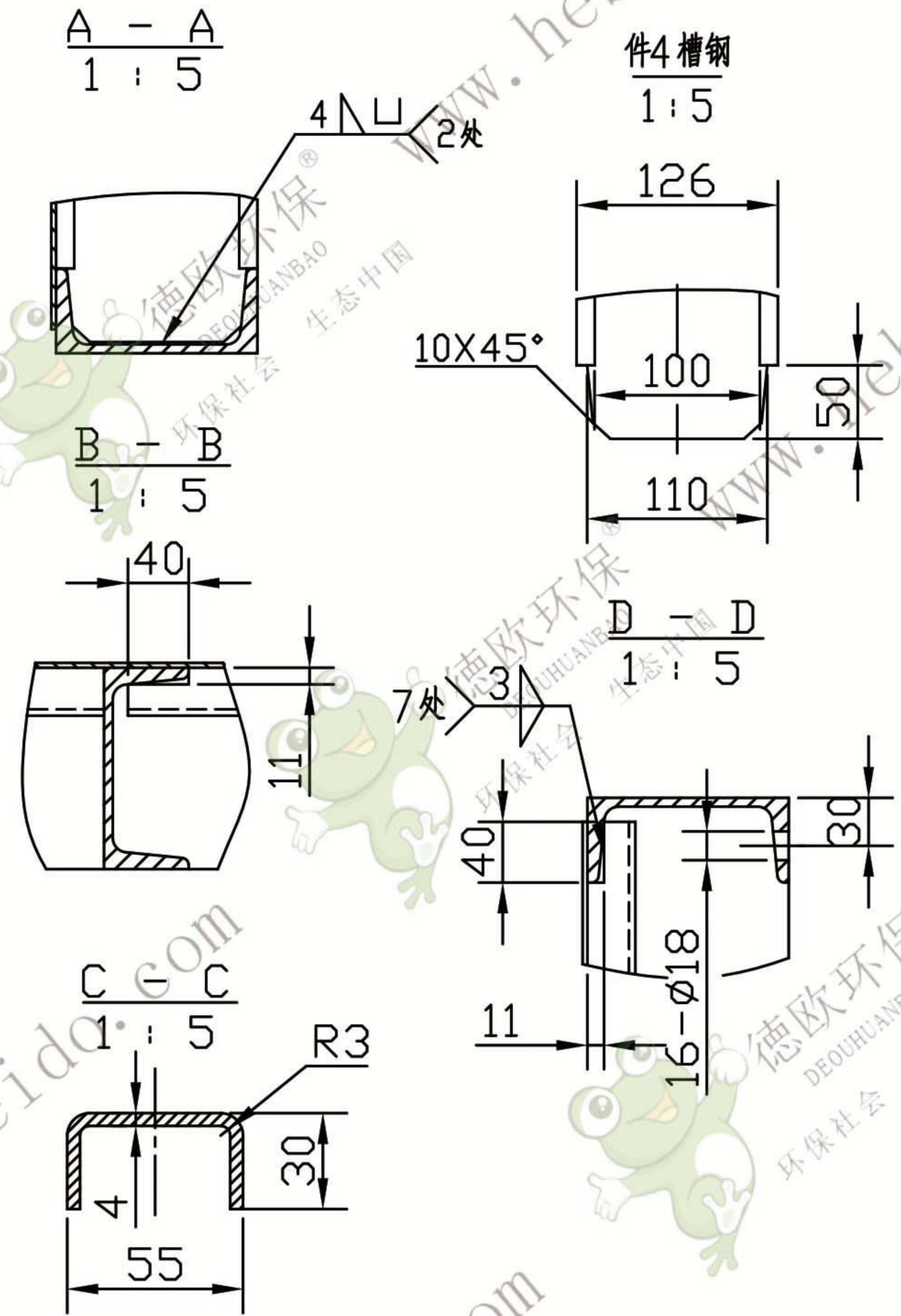
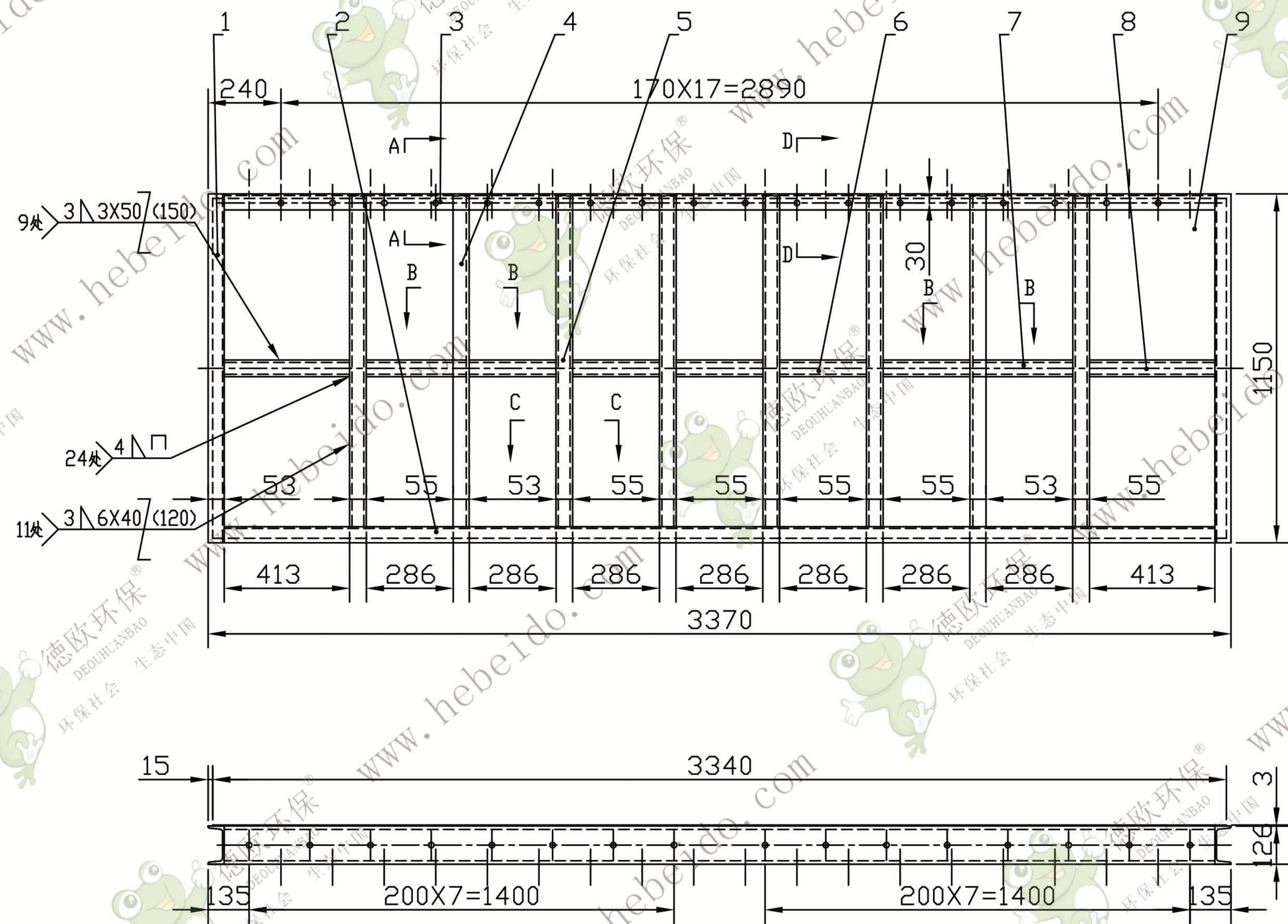


NE150-01B-3



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型驱动配置。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		钢板 δ=3	1	Q235	88.09		下料3340X1120
8		自制槽钢(D)	2	Q235	1.33	2.66	下料L=412
7		自制槽钢(C)	2	Q235	1.06	2.12	下料L=328
6		自制槽钢(B)	5	Q235	0.92	4.6	下料L=285
5		自制槽钢(A)	6	Q235	3.52	21.12	下料L=1090
4		槽钢(C) 12.6#	2	Q235	13.42	26.84	下料L=1090
3		槽钢法兰 12.6#	1	Q235	40.2		下料L=3264
2		槽钢(B) 12.6#	1	Q235	40.2		下料L=3264

1	槽钢(A) 12.6#	2	Q235	14.16	28.32	下料L=1150
设计	标准化	图样标记	重量	比例	NE150-01B-3	
校对	批准		254.15	1:18	结构件	
审核					德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
工艺	日期	2002.05	共 张	第 张		