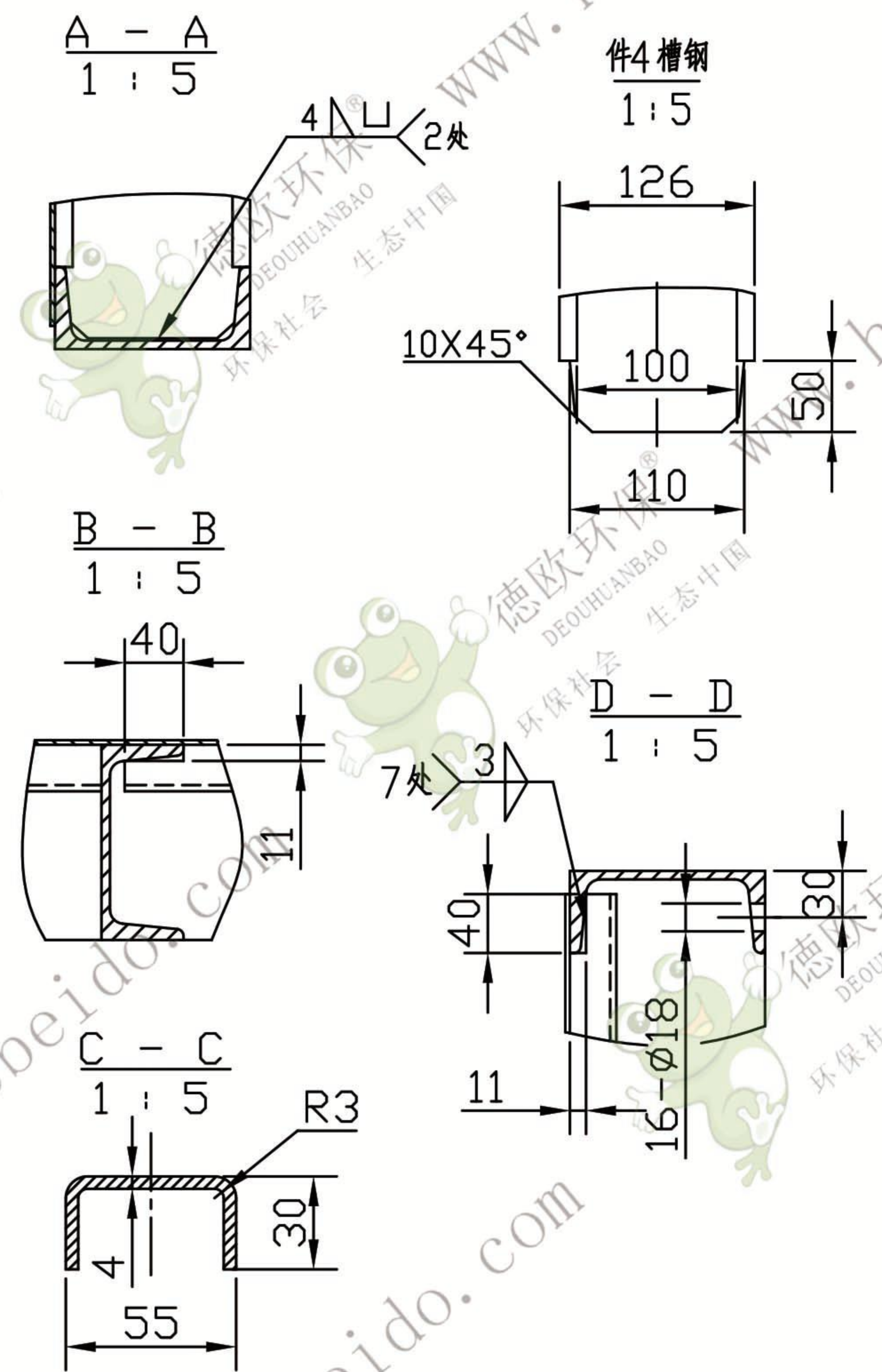
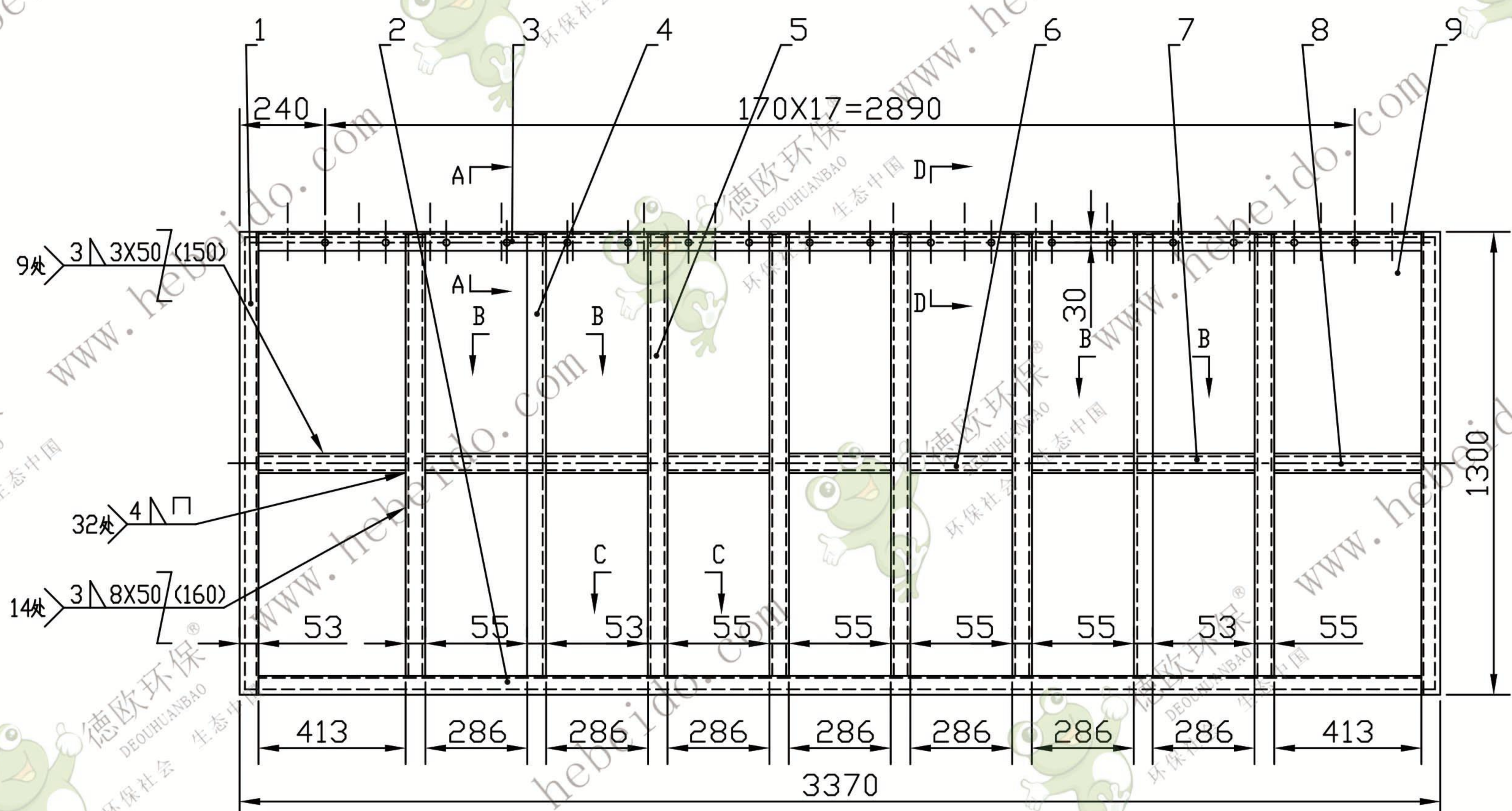


NE150-01B-1



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，最大配置为ZSY280减速器，Y225S-4-37电机，耦合器为YDX400，检修电机为XWD2.2-4-17。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		钢板 δ=3	1	Q235	99.89		下料3340X1270
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	4.0	24.0	下料L=1240
4		槽钢(C) 12.6#	2	Q235	15.27	30.54	下料L=1240
3		槽钢法兰 12.6#	1	Q235	40.2		下料L=3624
2		槽钢(B) 12.6#	1	Q235	40.2		下料L=3264
三面工作平台(A)							NE150-01B-1
结构件							
图样标记					重量	比例	
设计					276.23	1:18	
校对							
审核							
工艺							
日期					2002.05		
共 张							
第 张							

