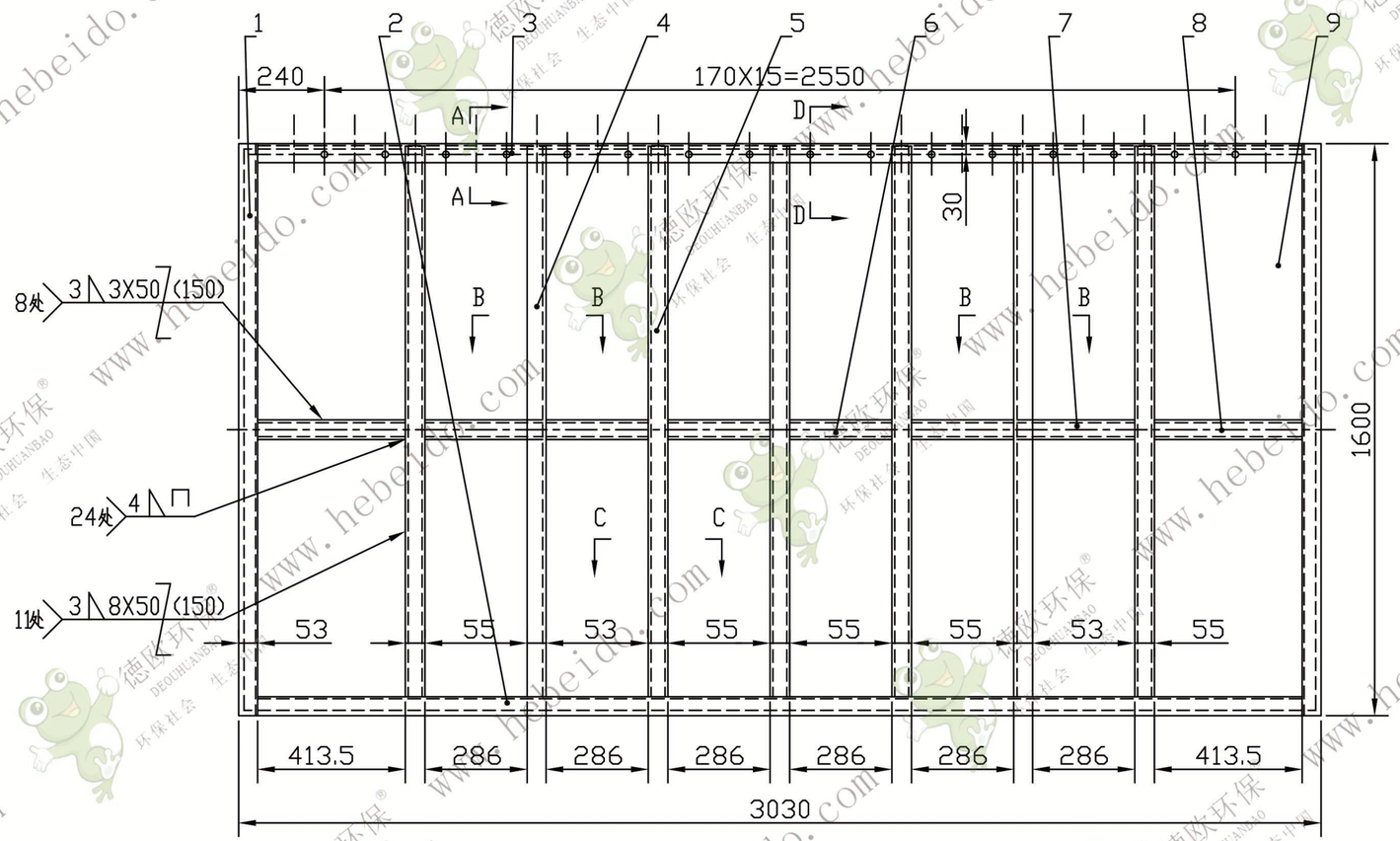
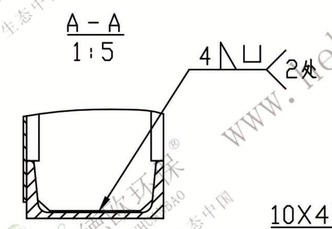
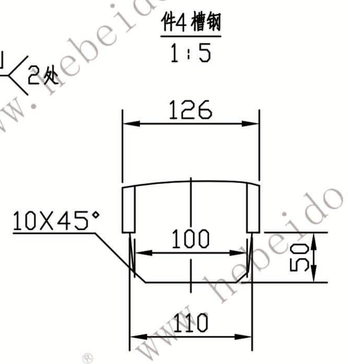
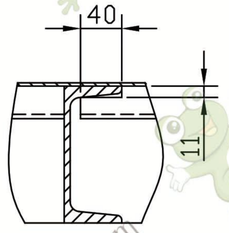
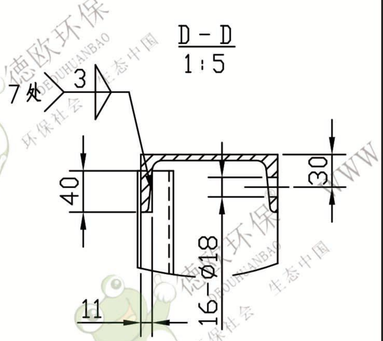
NE150-01A-01-1

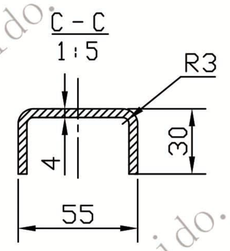












技术要求

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. 本驱动平台以配 JZQ650减速器绘制，当配 JZQ750减速器时，把中间一根自制槽钢改焊 12.6#槽钢，其余不变。
4. 明细表中括号内的数量为配 JZQ750时的零件数量。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		钢板 δ=3	1	Q235	110.92		下料3000X1570
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)	4	Q235	0.92	3.68	下料L=285
5		自制槽钢(A)	5(4)	Q235	19.86	(24.83)	下料L=1540
4		槽钢(C) 12.6#	2(3)	Q235	37.94	(56.91)	下料L=1540
3		槽钢法兰 12.6#	1	Q235	36.01		下料L=2924
2		槽钢(B) 12.6#	1	Q235	36.01		下料L=2924
1		槽钢(A) 12.6#	2	Q235	19.7	39.4	下料L=1600

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

三面工作平台(A)

图样标记	重量	比例
	288.6 (312.54)	1:15
共 张	第 张	

NE150-01A-01-1

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国