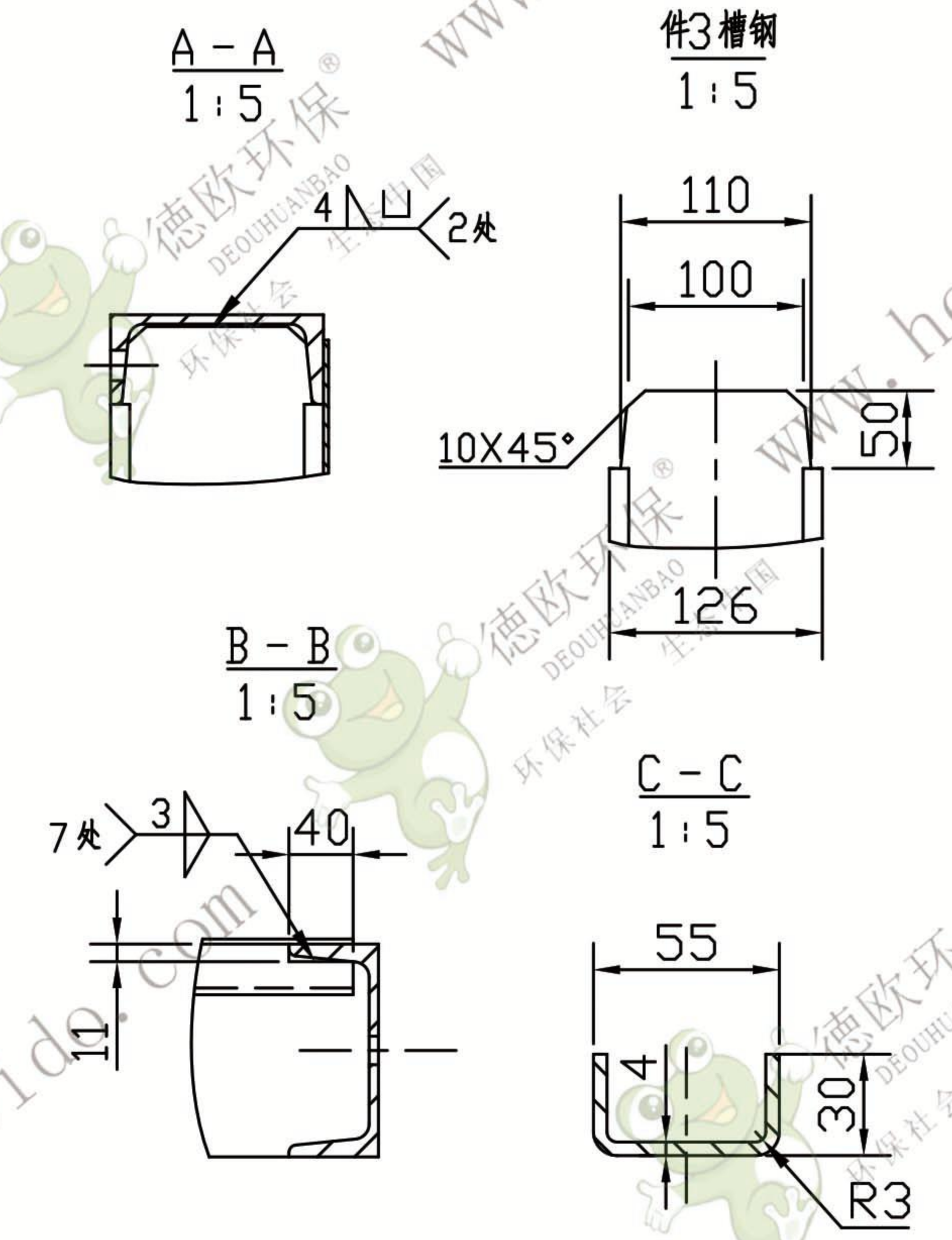
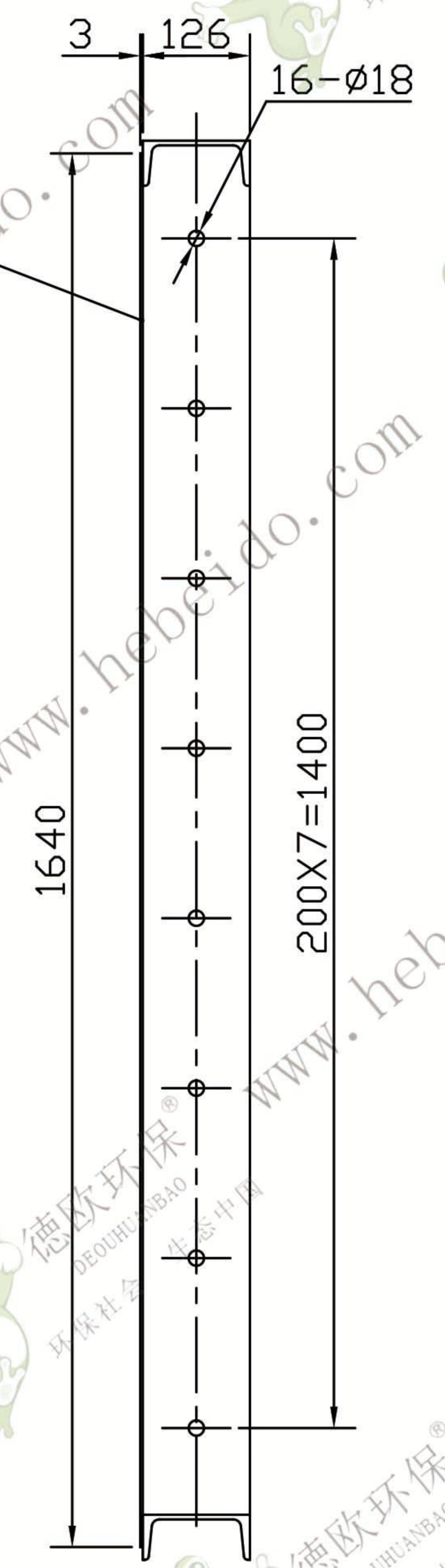
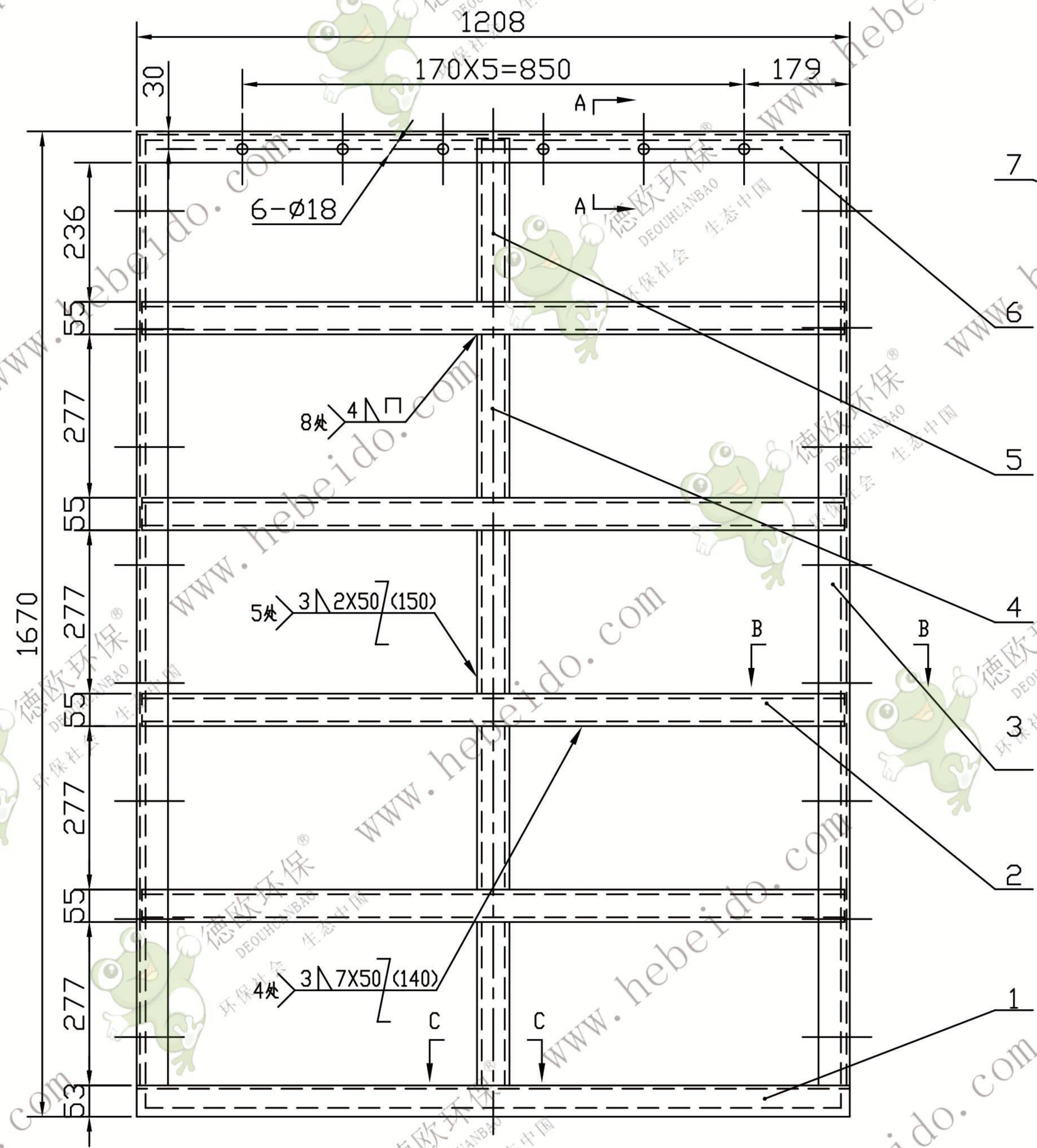


NE150-01B-2



- 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型驱动配置。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7		钢板 δ=3	1	Q235	45.5		下料1640X1178
6		槽钢法兰(B) 12.6#	1	Q235	11.67		下料L=1208
5		自制槽钢(C)	1	Q235	0.89		下料L=276
4		自制槽钢(B)	4	Q235	0.89	3.56	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	3.84	15.36	下料L=1190

1	槽钢 12.6#				1	Q235	14.88	下料L=1208	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
								NE150-01B-2	
								结构件	
								德欧环保	
								DEOUHUANBAO	
								环保社会 生态中国	

