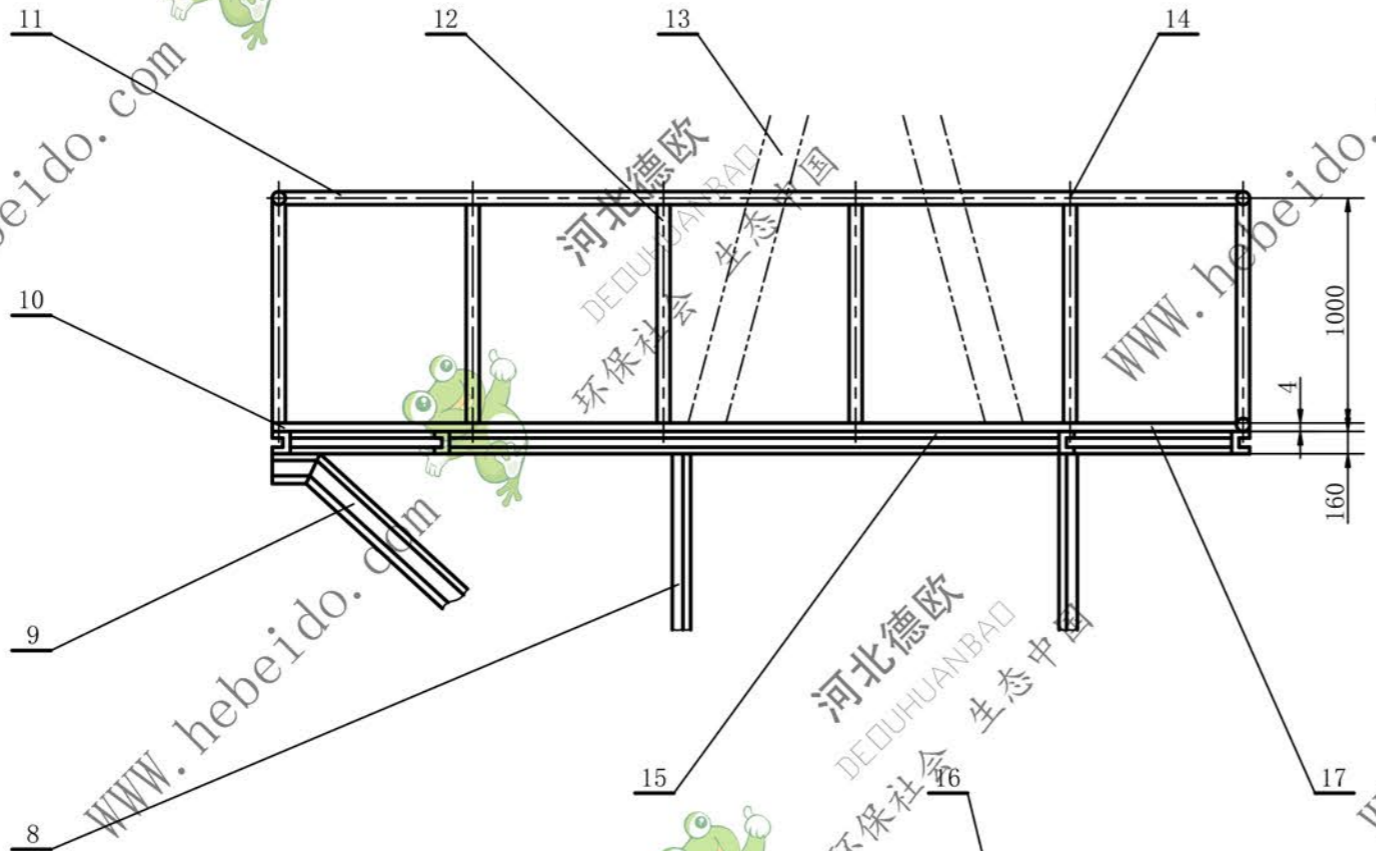


粗糙度	
热处理	
表面处理	



- 技术要求**
1. 平台分四件制作, 现场安装时四件组焊, 四周围栏杆也在现场组焊, 根据现场位置留楼梯口位置。
 2. 板材与型钢间焊缝 $\geq 60/120$, 其余焊缝为满焊。
 3. 涂防锈漆两层。



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
17		花纹钢板 $\delta=4$	1	Q235-A	24.8	24.8	1320×600×4
16		槽钢 [160×65	1	Q235-A	26	26	L=1320
15		花纹钢板 $\delta=4$	2	Q235-A	95.8	191.6	2800×1090×4
14		钢管 1"	2	Q235-A	2.66	5.32	L=1100
13	NBH450H-01-0104	吊架	1	结构件	336	336	
12		钢管 1"	15	Q235-A	2.42	36.3	L=1000
11		钢管 1"	2	Q235-A	10.4	20.8	L=4300
10		花纹钢板 $\delta=4$	1	Q235-A	165	165	3500×1500×4
9	NBH450H-01-0103	支架(二) [160×65	2	Q235-A	41.9	83.8	
8	NBH450H-01-0102	支架(一) [160×65	4	Q235-A	39.4	78.8	
7		槽钢 [160×65	12	Q235-A	18.9	226.8	L=960
6	NBH450H-01-0101	驱动平台		结构件	161.6	161.6	
5		槽钢 [160×65	2	Q235-A	6.3	12.6	L=320
4		槽钢 [160×65	2	Q235-A	84.1	168.2	L=4270
3		槽钢 [160×65	2	Q235-A	69	138	L=3500
2		槽钢 [160×65	6	Q235-A	13.1	78.6	L=665
1		槽钢 [160×65	2	Q235-A	84.7	169.4	L=4300

通用技术条件		NBH450H-01-01	
JB / ZQ4000			
设计	李建通	图样标记	重量比例
制图	李建通	审核	1887.32 1:20
审核	李建通	批准	共 张 第 张
工艺	李建通	日期	
材料: 结构件		件数: 1	