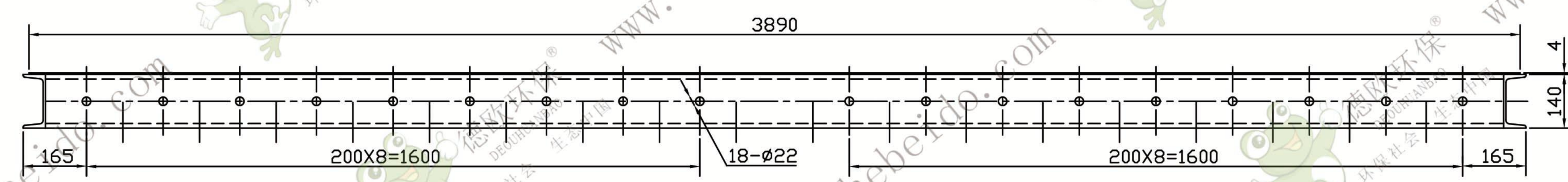
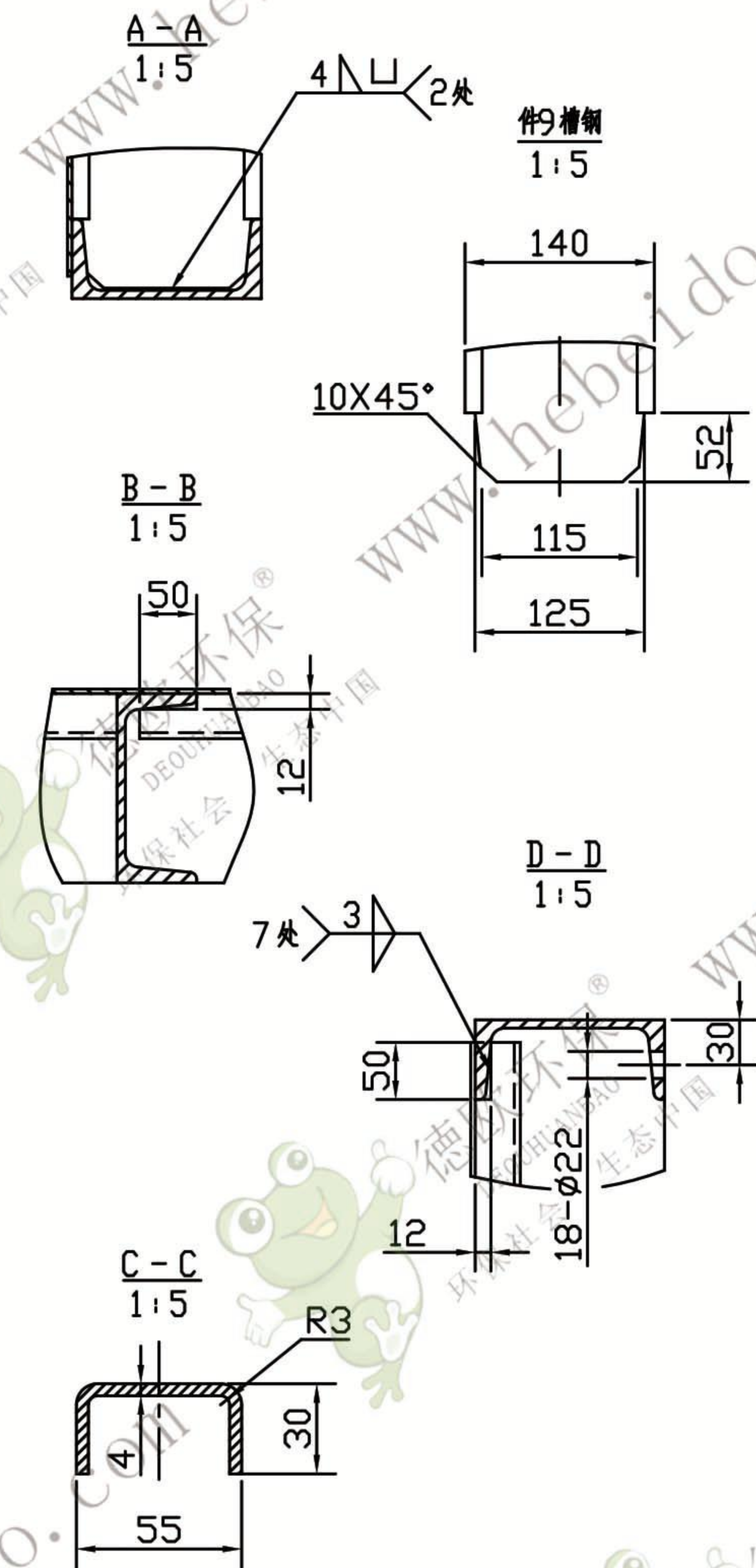
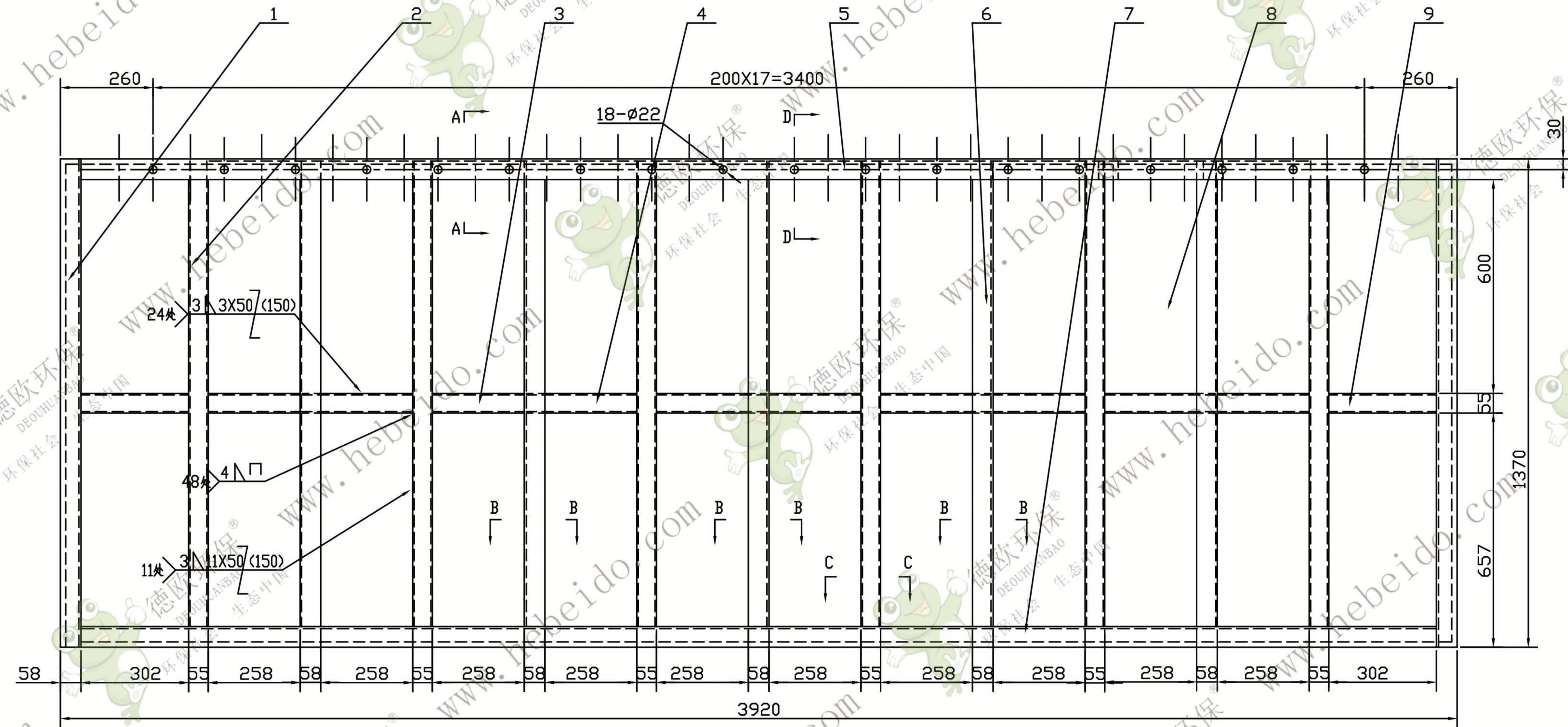


NE200-01-03-1A



- 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，并去除焊缝，喷防腐漆和色漆各一道。
 3. 本驱动平台能承受最大配置为 ZSY355 减速机，和 Y250M-4-55 电机。
 4. 本平台用于 T 型架 型驱动。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1		槽钢(A) 14a#	2	Q235	19.91	39.82	下料 L=1370
2		槽钢(B) 14a#	5	Q235	18.95	94.75	下料 L=1304
3		槽钢法兰 14a#	1	Q235	55.27	55.27	下料 L=3804
4		自制槽钢(C)	5	Q235	0.99	4.95	下料 L=308
5		自制槽钢(B)	5	Q235	0.82	4.10	下料 L=256
6		自制槽钢(A)	6	Q235	4.19	25.14	下料 L=1300
7		槽钢(C) 14a#	1	Q235	55.27	55.27	下料 L=3804
8		钢板 δ=4	1	Q235	163.7	163.7	下料 3890x1340
9		自制槽钢(D)	2	Q235	0.97	1.94	下料 L=300
							三面驱动平台(A)
							NE200-01-03-1A
							结构件
							德欧环保 DEOUHANBAO 环保社会 生态中国
设计				日期		2002.5	
审核				日期		2002.5	
工艺				日期		2002.5	
图样标记				重量		比例	
				443		1:10	
共 张				第 张			