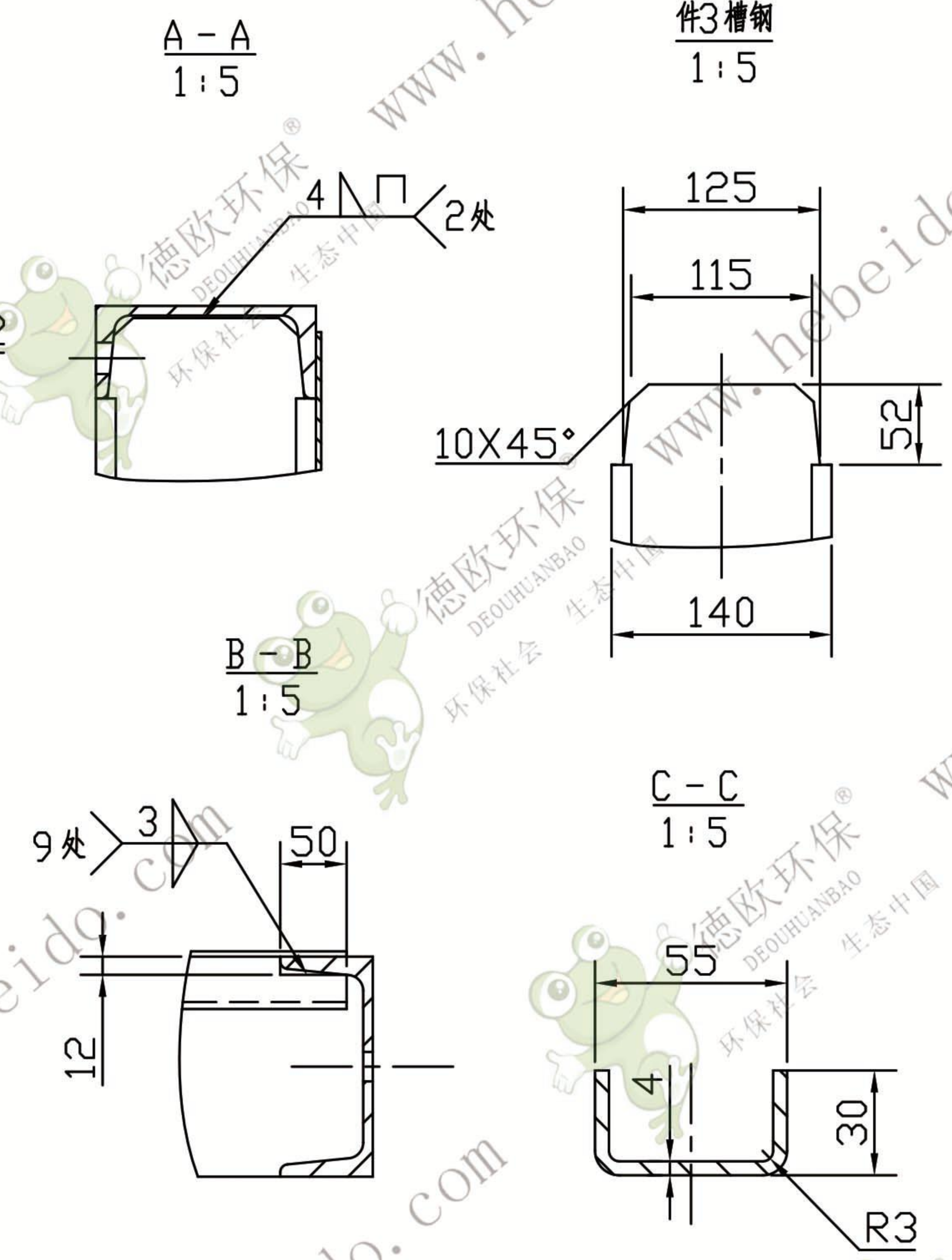
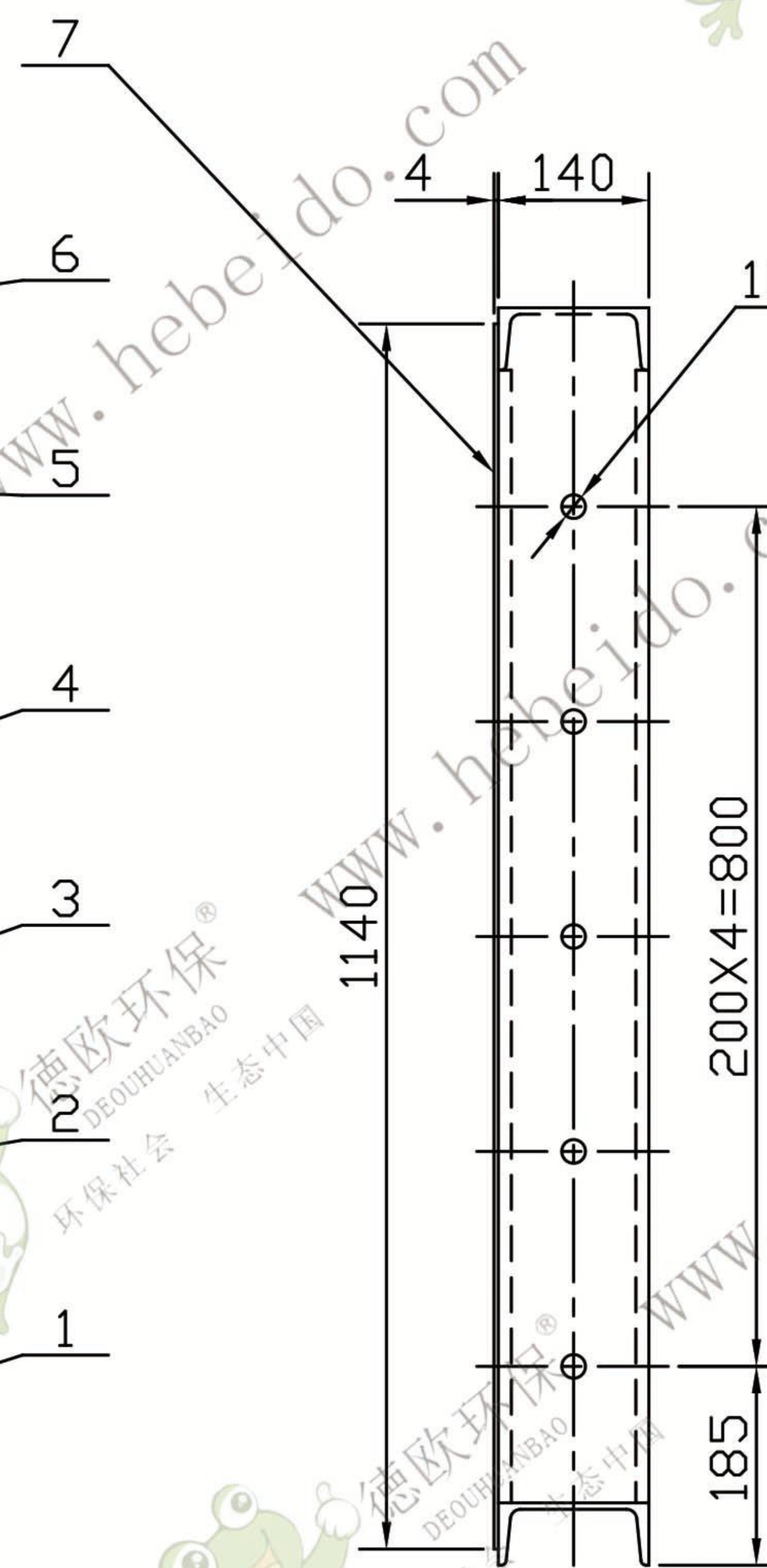
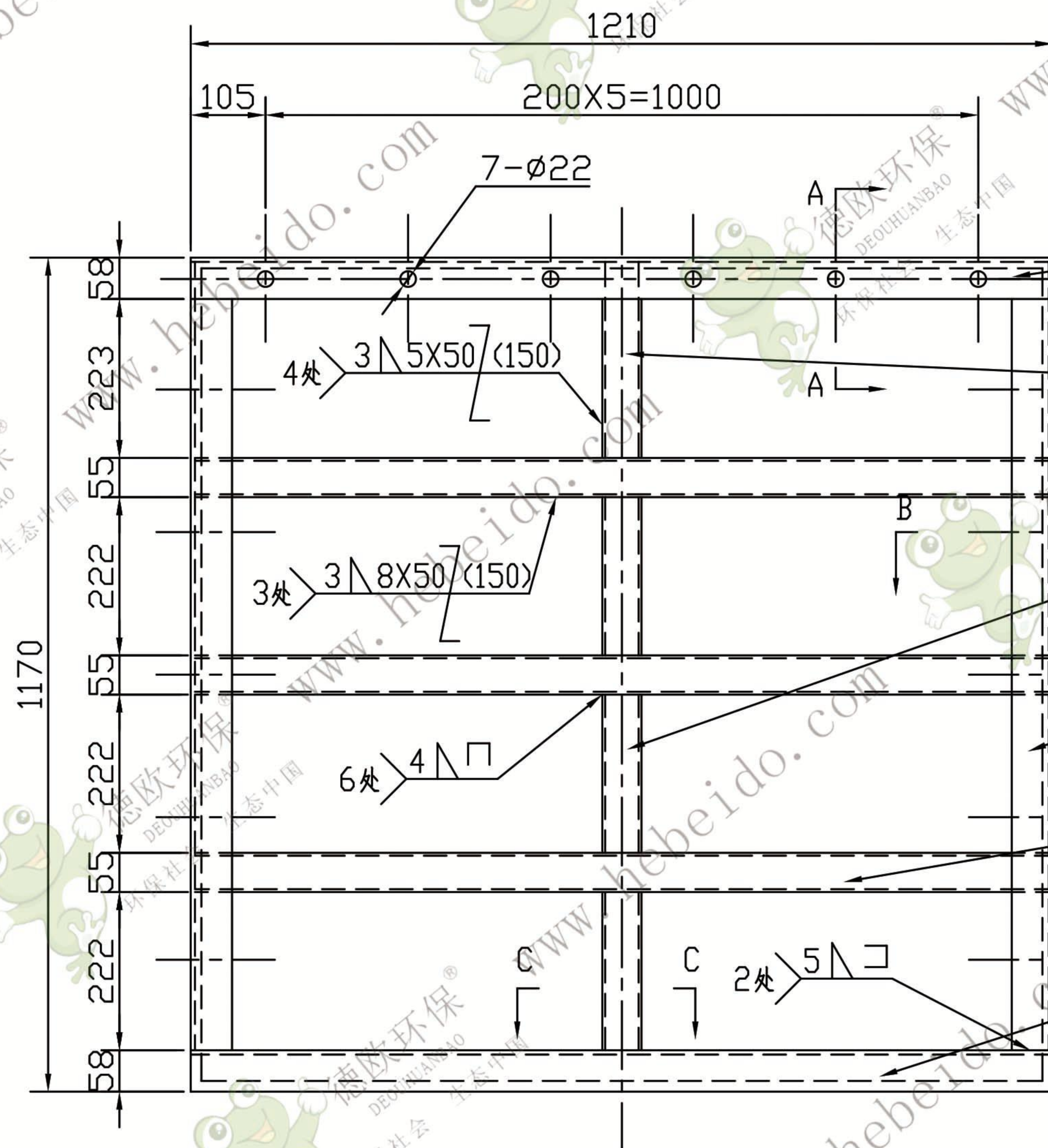


NE200-01-03-2



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. 本平台只限普通型 NE200 驱动，采用加强型时平台将另加设计。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
7		钢板 $\delta=4$	1	Q235	42	下料1140X1180
6		槽钢法兰(B) 14a#	1	Q235	17.59	下料 L=1210
5		自制槽钢(C)	1	Q235	0.94	下料 L=273
4		自制槽钢(B)	3	Q235	0.755	下料 L=220
3		槽钢法兰(A) 14a#	2	Q235	16.05	下料 L=1104
2		自制槽钢(A)	3	Q235	4.1	下料 L=1196

1	槽钢 14a#	1	Q235	17.59	下料 L=1210	
序号	代号	名称	数量	材料	单重 总重 重量	备注
三面工作平台(B)						
				NE200-01-03-2		
				结构件		
设计	标准化	图样标记	重量	比例		
校对	批准		124.5	1:10		
审核						
工艺	日期	2002.5	共 张	第 张		

