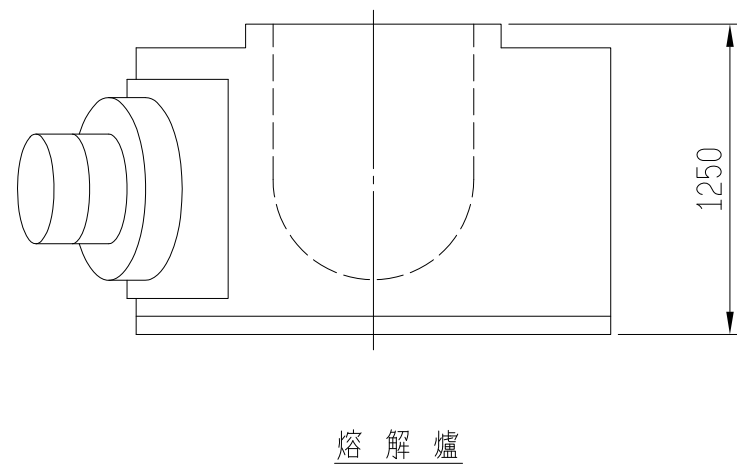
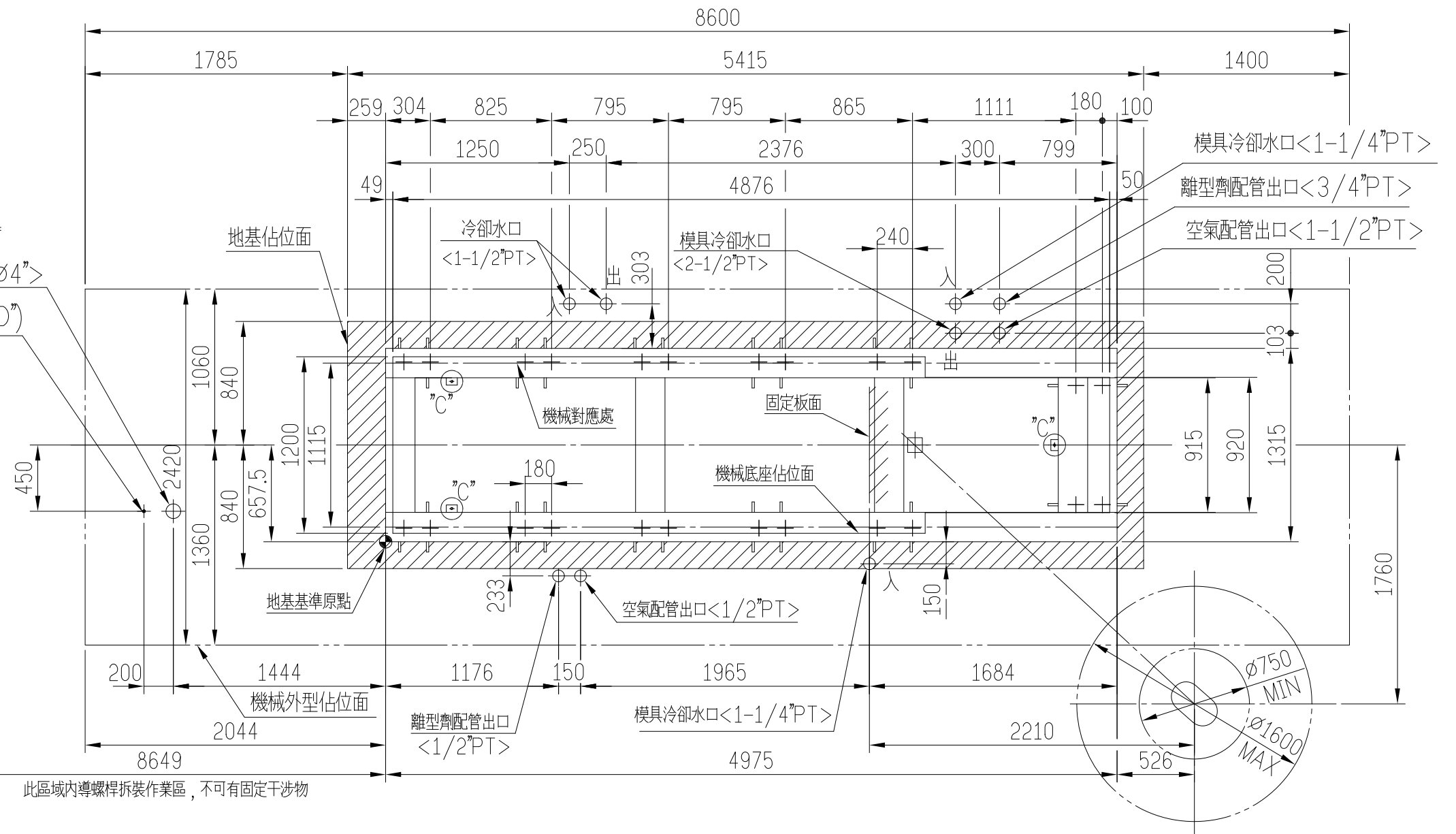
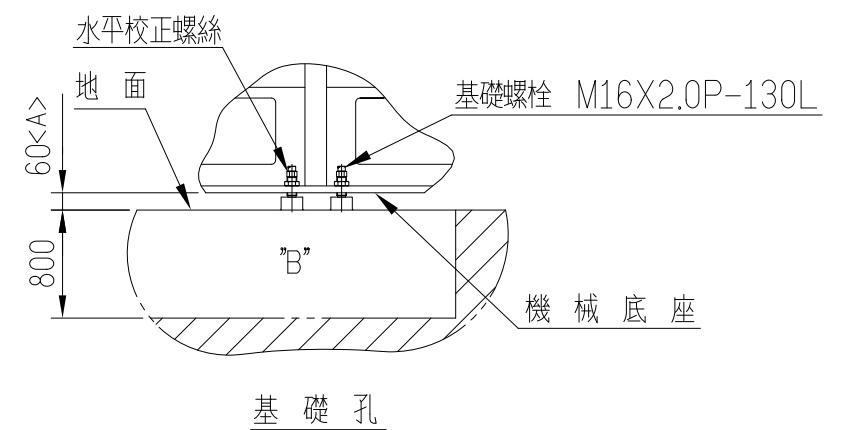


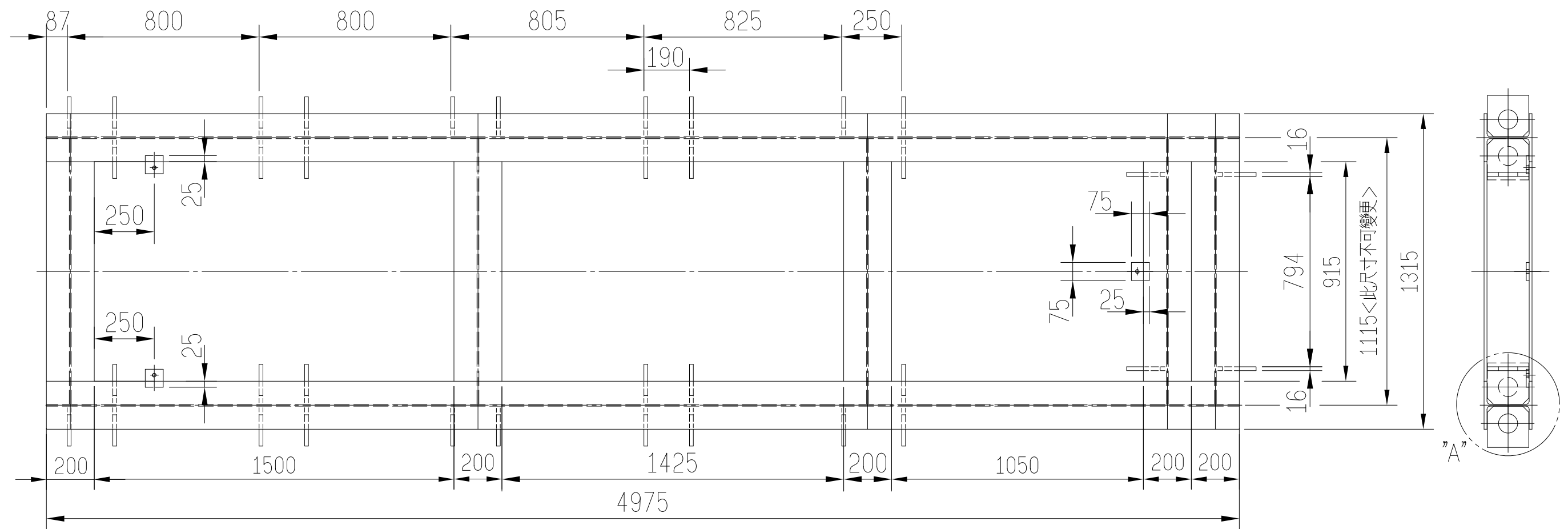
注意事項:

- <01>當鋼筋綁好後,將H型鋼放置其上,並以水平儀校正基礎水平
- <02>水平校正完成後,再將H型鋼以焊接牢固於地基上,防止澆灌混凝土時,產生移動或鬆動
- <03>固定之基礎機座為200X200之H鐵
- <04>混凝土比例 : 水泥:砂:砂石=1:2:3



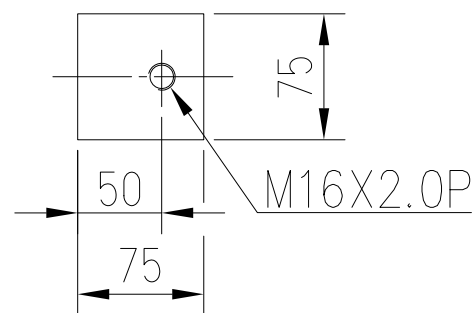
本尺寸客戶若有更改,請將"A"尺寸相對更改.



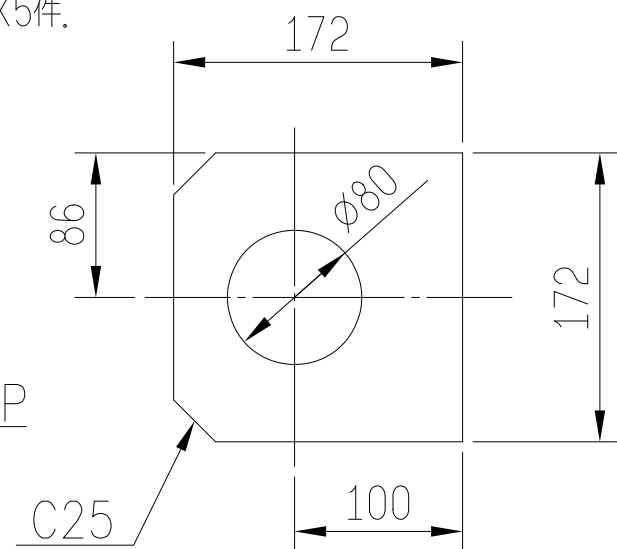


材料表:

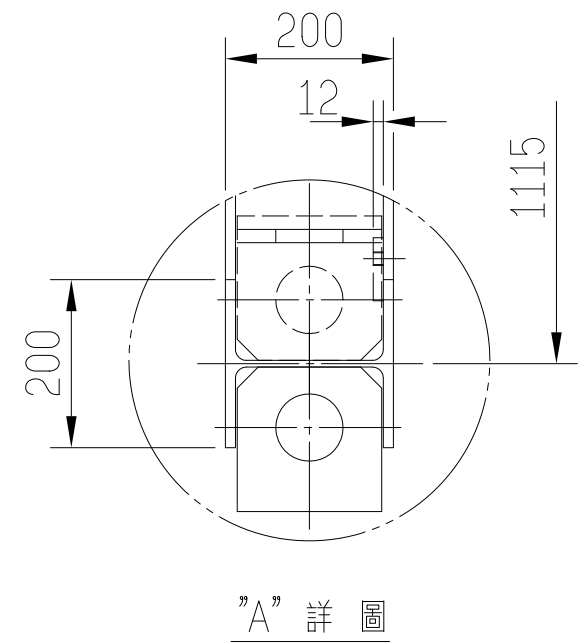
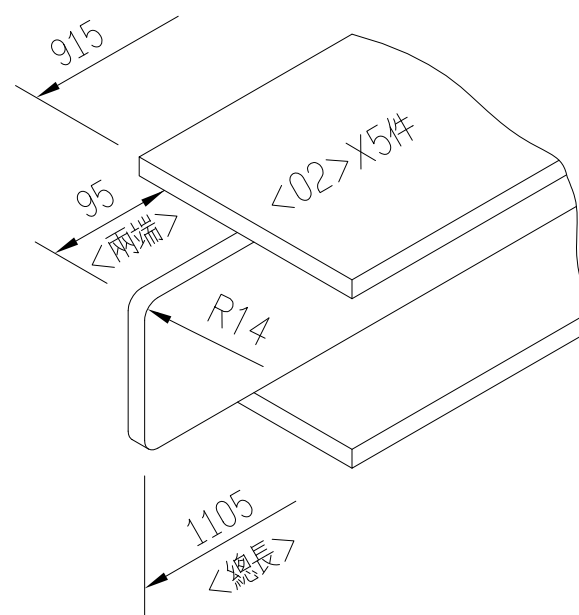
- <01> 200X200 工字鐵X4975LX2件.
- <02> 200X200 工字鐵X1105X5件.
- <03> 16mm厚X172X172-36件
- <04> 12mm厚X75X75-3件



<04>X3件



<03>X36件



"A" 詳圖

備註 : <01>若工字鐵規格變更,則915L之長度必須更改<因尺寸1115不可變更>.



鋁台精機廠股份有限公司
ZITAI-PRECISION MACHINERY CO., LTD

機型

ZDC-560T

圖號

N1CPDCBASE1

適用部位

地基工字鐵焊接圖