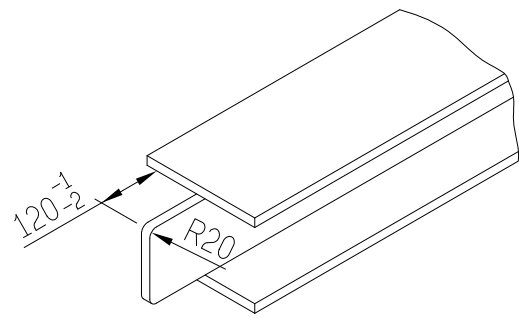
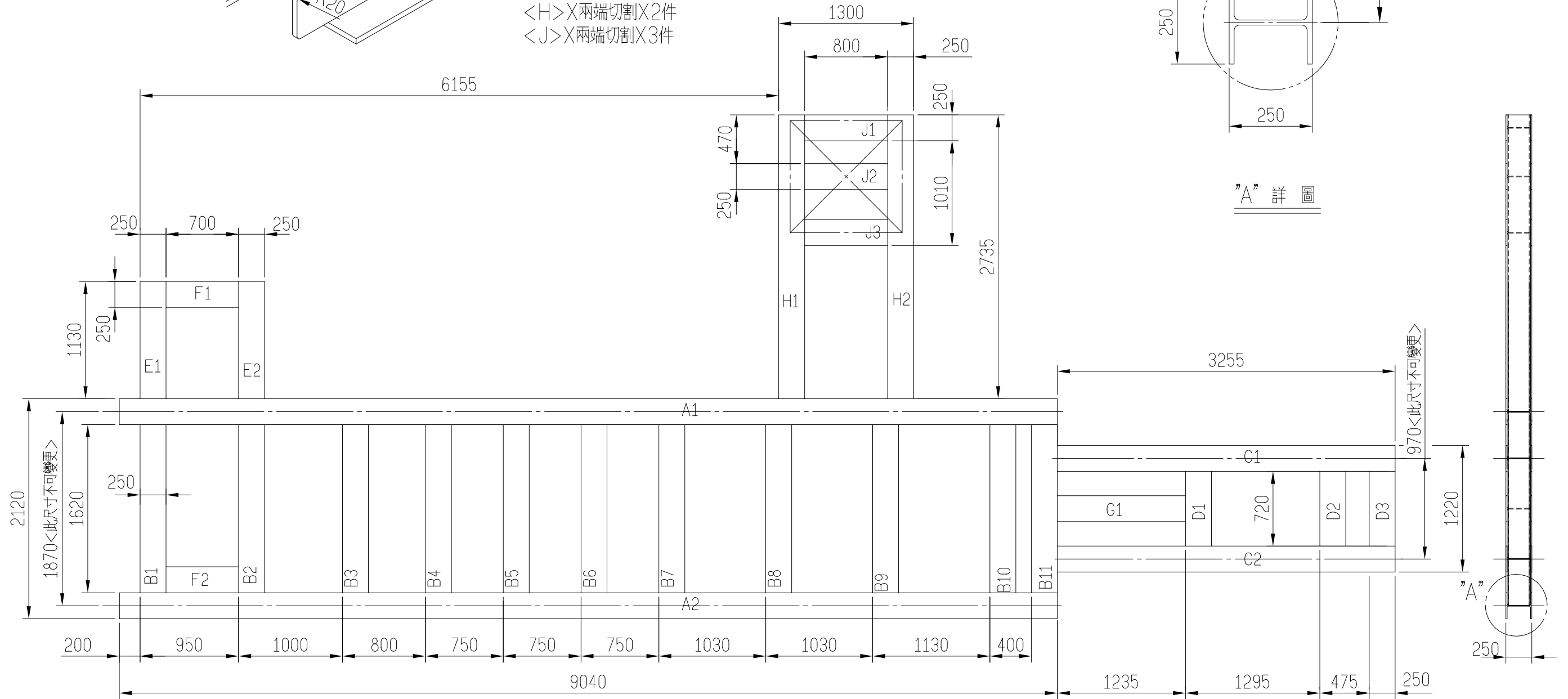


此區域為導螺桿拆裝作業區，不可有固定干涉物

- 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250X250之H型鋼
  - <04>. 混凝土比例；水泥:砂:砂石=1:2:3



- <B> X 兩端切割 X 11 件
- <C> X 一端切割 X 2 件
- <D> X 兩端切割 X 3 件
- <E> X 一端切割 X 2 件
- <F> X 兩端切割 X 2 件
- <G> X 兩端切割 X 2 件
- <H> X 兩端切割 X 2 件
- <J> X 兩端切割 X 3 件



材料表:

- |                           |                          |
|---------------------------|--------------------------|
| <A> 250X250 工字鐵X9040長X2件  | <F> 250X250 工字鐵X940長X2件  |
| <B> 250X250 工字鐵X1860長X11件 | <G> 250X250 工字鐵X1475長X1件 |
| <C> 250X250 工字鐵X3375長X2件  | <H> 250X250 工字鐵X2855長X2件 |
| <D> 250X250 工字鐵X960長X3件   | <J> 250X250 工字鐵X1040長X3件 |
| <E> 250X250 工字鐵X1250長X2件  |                          |

備註: <01>若工字鐵規格變更,則1620及2120長度必須更改<但1870及970不可變更>.



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

機型

ZDC-1800T

圖號

R6DCBASE2

適用部位

地基工字鐵焊接圖