



- 技术要求**
1. 此平台为左装驱动用平台, 右装相反
  2. 槽钢法兰如图焊接
  3. 本平台有两种数据, 没括号的数据是驱动为ZQ650 的平台尺寸, 带括号的数据是驱动为ZQ500 的平台
  4. 去除焊渣, 喷防锈漆一道

6	槽 钢 12.6# (10#)	1	Q235	31.93 (24.02)	L=2592(2402)
5	钢 板 t=3	1	Q235	79.86 (73.86)	2670X1270 (2470X1270)
4	加 强 槽 钢	4	Q235	4.61(3.05) 18.44(12.2)	L=1425(1235)
3	槽 钢 12.6# (10#)	2	Q235	7.74(12.45) 35.48(24.9)	L=1440(1245)
2	槽 钢 12.6# (10#)	2	Q235	18.48(13.0) 36.96(26.0)	L=1500(1300)

1	槽钢法兰	12.6# (10#)	1	Q235	31.93 (24.02)	L=2592(2402)	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 重	总 重 量	备 注
工 作 平 台					NE30-01-03		
结 构 件					1:15		
设计	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	重 量	比 例
校 对	李连通	批 准				234.6 (185)	1:15
审 核	秦海波						
工 艺	刘 飞	日 期	98-3	共 张	第 张		

