



技术要求

1. 此平台钢架两个一组，若右装装配式，一个按本图制作，另一个取消带*件后对程制作。左装装配式，一个取消带*件后按本图制作，另一个按本图对程制作。
2. 焊接方式为全程角焊，焊缝高4。焊后A面 焊疤打平，最后校正平直。
注：本图适用ZSY315的驱动组合。

件号	图号	名称	数量	材料	重量 kg	备注
14		钢板 δ=3	4	Q235A	0.42	1.69 298.5X60X3
13		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	22.9	L=1327
12		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	71.2	L=4151
11		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	67.5	L=3924
10		槽钢160X63X6.5	3	Q235A	13.2	39.6 L=766.5
9		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	71.5	L=4151
8		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	13.2	L=766.5
7		槽钢160X63X6.5	5	Q235A	8.3	41.6 L=482.5
6		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	8.2	L=482.5
5		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	13.2	L=766.5
4		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	11.9	L=691
3		钢板 δ=3	1	Q235A	1.6	692X100X3
2		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	21.6	L=1256.5
1		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	22.9	L=1327

设计/制图/工艺/日期				结构件		德欧环保 DEUHUANBAO 环保社会 生态中国	
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	比例	平台钢架(一)
制图		工艺	刘飞	共张	第张	1:5	
文件名						NSE500-01-504	