



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	单重 kg	总重 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=694
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

标记 处数 更改文件号 签字 日期 设计 李连通 审核 秦海波 制图 标准化 工艺 刘飞				结构件 图样标记 重量 比例 共张 第张 1:8.6 Kg: 1:5		德欧环保 DEOUHUAIBAO 环保社会 生态中国 平台钢架(一) NSE500-01-504	
-------------------------------------------------------	--	--	--	----------------------------------------------------	--	---------------------------------------------------------------------	--

旧版图总号	
底图总号	
日期	签字