



技术要求

1. 注意槽钢法兰的焊接方向。
2. 平台焊接后必须平整，并去除焊渣，喷防锈漆和色漆各一道。
3. 本平台用于T型或L型驱动。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1		槽钢 14a#	1	Q235	17.59		下料L=1210
2		自制槽钢(A)	5	Q235	4.1		下料L=1196
3		槽钢法兰(A) 14a#	2	Q235	27.1		下料L=1864
4		自制槽钢(B)	2	Q235	0.755		下料L=220
5		自制槽钢(C)	3	Q235	0.94		下料L=272
6		槽钢法兰(B) 14a#	1	Q235	17.59		下料L=1210
7		钢板 δ=4	1	Q235	70.4		下料1900X1180
8		自制槽钢(D)	3	Q235	1.05		下料L=325

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计						188	1:10
校对							
审核							
工艺							

三面工作平台(B)

NE200-01-03-2A

结构件

