



技术要求

1. 此平台钢架两个一组，对称制作
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。

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
13		钢板657X100X10	1	Q235A	5.16		
12		槽钢140X60X8	1	Q235A	52.00	L=3108	
11		槽钢140X60X8	1	Q235A	19.69	L=1177	
10		槽钢140X60X8	1	Q235A	54.83	L=3278	
9		槽钢140X60X8	2	Q235A	4.12	8.24	L=246

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8		槽钢140X60X8	1	Q235A	12.15	L=800.5	
7		槽钢140X60X8	1	Q235A	12.15	L=800.5	
6		槽钢140X60X8	1	Q235A	4.12	L=246	
5		槽钢140X60X8	1	Q235A	12.15	L=800.5	
4		角钢50X50X5	1	Q235A	2.48	L=657	
3		槽钢140X60X8	1	Q235A	17.67	L=3108	
2		槽钢140X60X8	1	Q235A	54.84	L=3278	
1		槽钢140X60X8	1	Q235A	19.69	L=1177	

设计: 李连通 制图: 李连通 工艺: 刘飞				审核: 秦海波 标准化: 秦海波 日期: 97.6.3				图样标记: 重量: 275.76 比例: 1:10		共张: 第张	
结构件											
平台钢架 (1)											
NSE200-01-302											

旧底图总号	
底图总号	
日期	
签字	