



### 技术要求

焊接方式为全程角焊，焊接高4，焊后A面焊疤打平，最后校正平直。  
 本图右装装配，左装时对称制作。  
 注：本图适用ZSY315驱动组合。

件号	图号	名称	数量	材料	单重 重量kg	总重	备注
7		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	3.6	L=210.5	
6		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	21.2	L=1233	
5		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	22.2	L=1290	
4		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	21.2	L=1233	
		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	21.2	L=1233	
2		槽钢160X63X6.5	2	Q235A	38.3	76.6	L=2222.5
1		槽钢160X63X6.5	1	Q235A	21.5	L=1247	

### 结构件



### 平台钢架(二)

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		李连通	审核	秦海波		187.5Kg	1:15
制图			标准化	刘飞			
文件名			日期		共张	第张	

NSE500-01-507