



18	槽钢	2	Q235A	8.6	17.2
17	槽钢	2	Q235A	12.2	24.4
16	槽钢	1	Q235A		11.36
15	槽钢	6	Q235A	12.8	76.8
14	槽钢	1	Q235A		8.7
13	槽钢	1	Q235A		25
12	角钢	1	Q235A		1.42
11	角钢	1	Q235A		1.42
10	角钢	1	Q235A		0.63
9	角钢	1	Q235A		1.66
8	槽钢	1	Q235A		24
7	角钢	1	Q235A		0.33
6	角钢	1	Q235A		0.96
5	槽钢	3	Q235A	10	30
4	角钢	1	Q235A		1.23
3	槽钢	4	Q235A	1.69	6.76
2	角钢	1	Q235A		0.5
1	槽钢	2	Q235A	10.5	21

本品为右装(左装则钢板相对布置)

32	钢板	1	Q235A	1.17	100X150X10		
31	螺母M16	16					
30	螺栓M16X40	12					
29	钢板	2	Q235A	10.55	21.1 150X995X8		
28	花纹钢板	1	Q235A	7.2	310X995X3		
27	钢板	1	Q235A	24.5	395X995X8		
26	花纹钢板	1	Q235A	10.5	450X995X3		
25	花纹钢板	1	Q235A	18.5	795X995X3		
24	花纹钢板	2	Q235A	21.7	43.4 1165X795X3		
23	槽钢	2	Q235A	12.4	24.8		
22	槽钢	2	Q235A	8.4	16.8		
21	角钢	2	Q235A	2	4		
20	角钢	2	Q235A	2.94	5.88		
19	角钢	2	Q235A	2.2	4.4		
件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

技术要求

1. 此平台分三部分，配合制作，现场拼接。
2. 本图为右装，左装则外框不变，其余均与X轴镜相焊接。
3. 花纹钢板与槽钢及角钢的焊接为 $\frac{3}{3}$ 50-200，其余均连续焊接。
4. 校正后去除毛刺，飞溅，喷砂后表面涂底漆二层。
5. 全部支撑槽钢均安装后现场焊接。

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
文件名	S05A1	日期	共张	第张

结构件

德欧环保
DEDUHUANBAO
环保社会 生态中国

驱动平台

NSE050-01-01

重量 435.62 比例 1:15

旧版图号	
底图号	
日期	
签字	