



- 说明
1. 件5与件2, 4的连接方式为现场用紧固件件6, 7定位紧固后再焊接, 件3与件5相似。
  2. 件2与件1须在厂内加工时就焊接固定。

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	GB5780-86	螺栓M16X25	12	Q235A	0.046	0.555	
6	GB41-86	螺母M16	12	Q235A	0.034	0.408	
5		角钢50X50X5	2	Q235A	4.709	9.418	
4		联接板 δ 10	1	Q235A		3.925	
3		角钢50X50X5	1	Q235A		9.789	
2		联接板 δ 10	4	Q235A	3.4	13.6	
1		槽钢160X63X6.5	2	Q235A	54.64	109.28	

设计				审核				图样标记		重量		比例	
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记		重量	14.7 Kg	比例	1:10	平台支撑 (3)			
制图		工艺	刘飞	共张		第张							
文件名		日期		NSE500-01-503									

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字