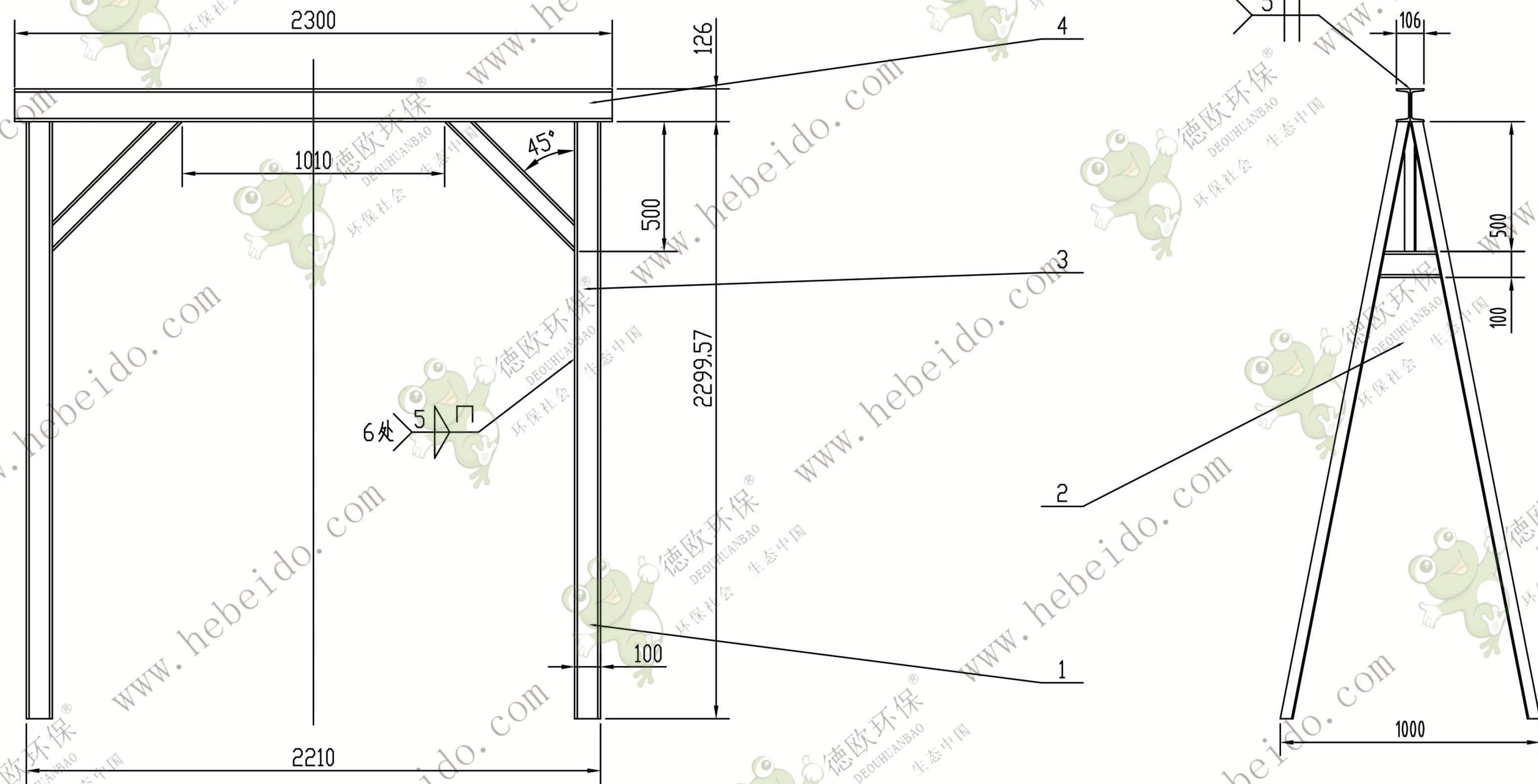


NE15-01A-01-5



技术要求

1. 维修架焊接后必须平整，并去除焊渣，喷防锈漆和色漆各一道。

4	槽钢 (D) 12.6#	2	Q235	L=2300	40.28	80.56
3	槽钢 (C) 8#	2	Q235	下料 L=707		
2	槽钢 (B) 10#	2	Q235	下料 L=235		

1	槽钢 (A) 10#	4	Q235	下料 L=2353			
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
							NE15-01A-01-5
维修架							结构件
设计	李道通	标准化		图样标记	重量	比例	
校对	秦海波	批准				1:20	
审核	刘飞	日期		共 张	第 张		
德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国							