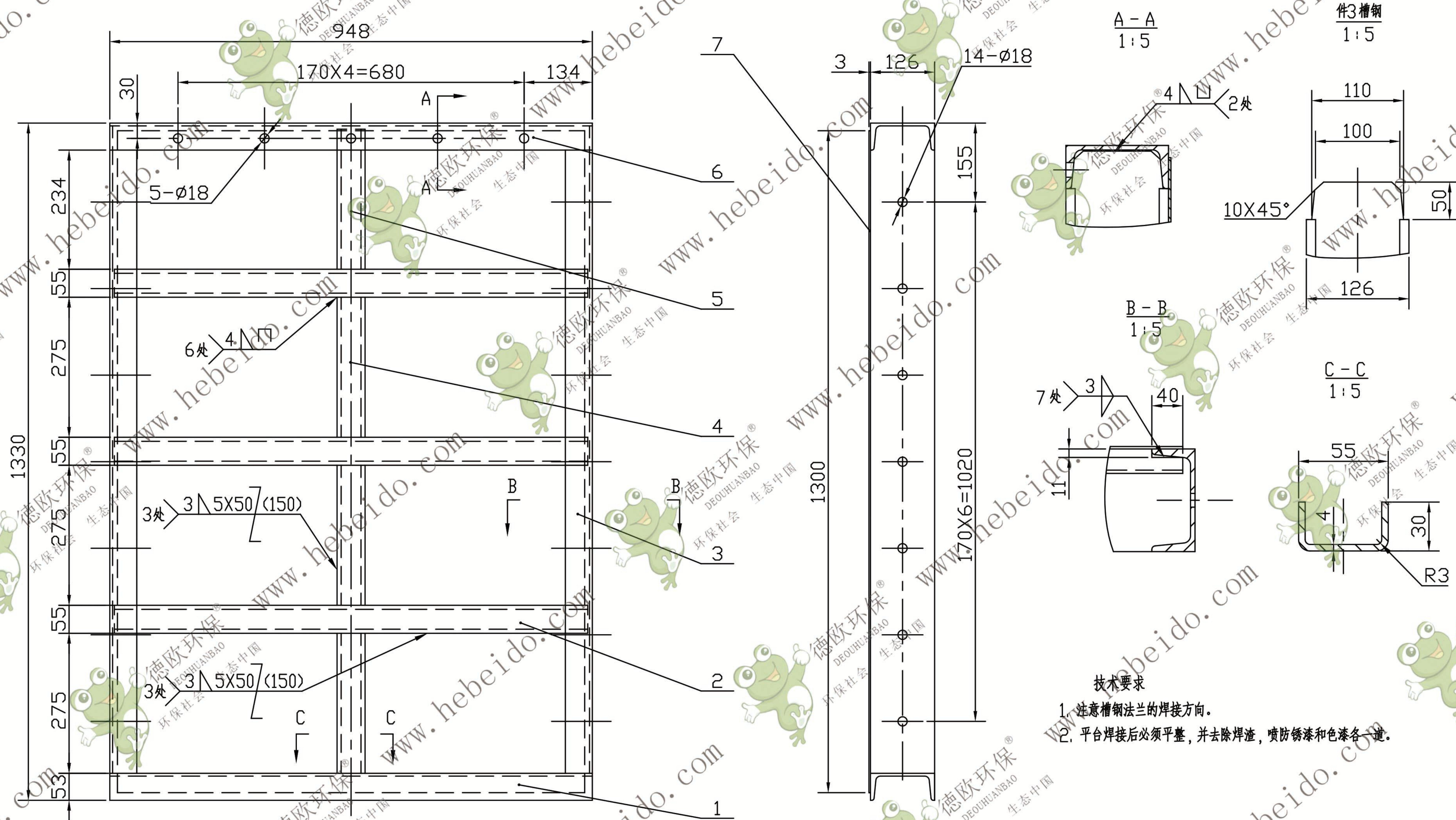


NE100-01-4



技术要求
 1. 注意槽钢法兰的焊接方向。
 2. 平台焊接后必须平整, 并去除焊渣, 喷防锈漆和色漆各一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1		槽钢 12.6#	1	Q235	11.68	23.34	下料L=948
2		槽钢法兰(B) 12.6#	2	Q235	11.67	23.34	下料L=948
3		槽钢法兰(A) 12.6#	2	Q235	15.64	31.28	下料L=1270
4		自制槽钢(B)	3	Q235	0.88	2.64	下料L=274
5		自制槽钢(C)	1	Q235	0.88		下料L=274
6		槽钢法兰(B) 12.6#	2	Q235	11.67	23.34	下料L=948
7		钢板 δ=3	1	Q235	28.1		下料1300X918
三面工作平台							
NE100-01-4							
结构件							
德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国							

设计	校对	审核	工艺	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
	李连通	秦海波	刘飞						118.58	1:8
共 张									第 张	