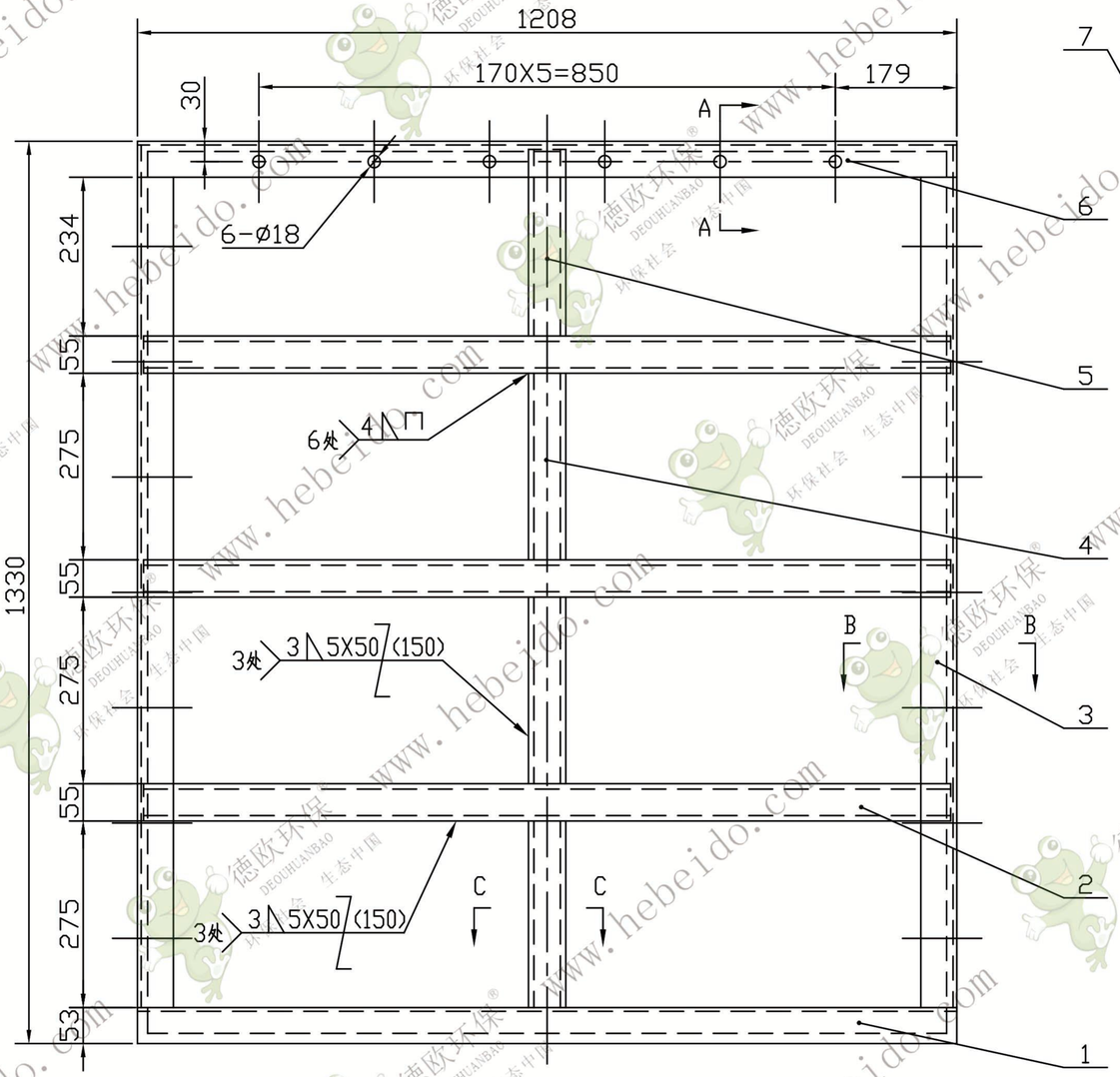
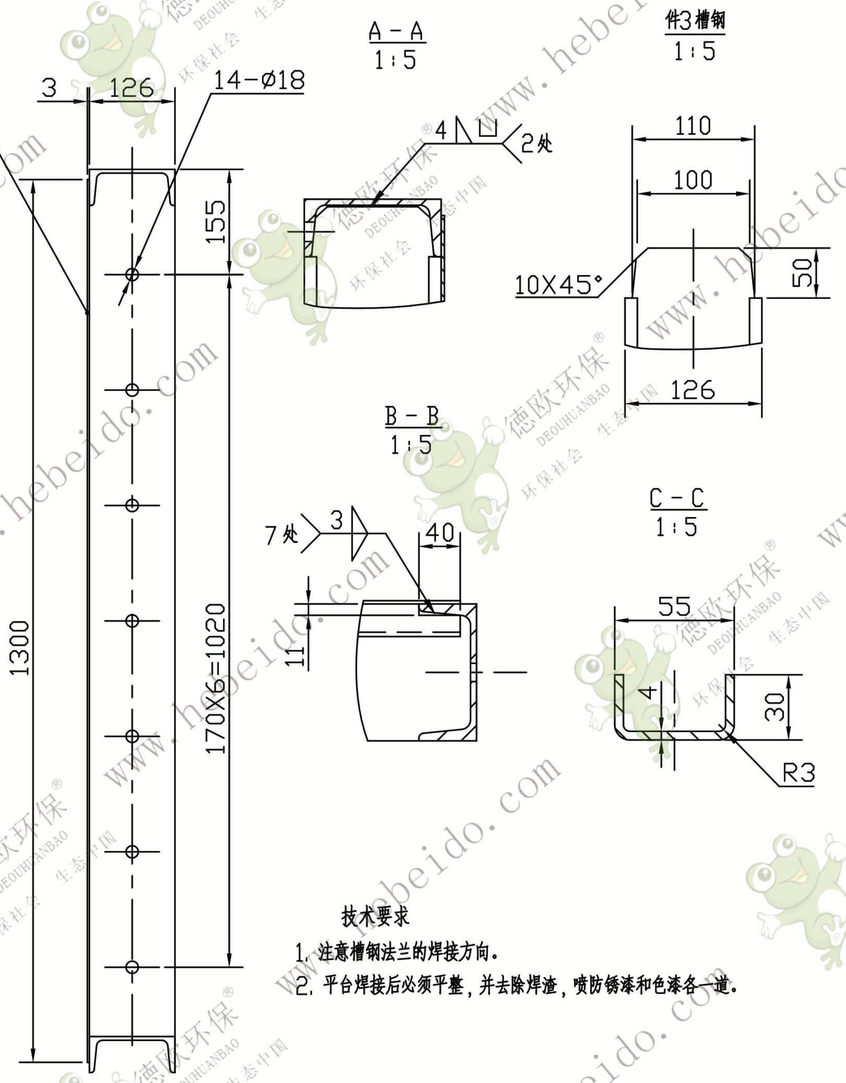
NE150-01A-01-2





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
7		钢板 δ=3	1	Q235	36.06		下料1300X1178
6		槽钢法兰(B)12.6#	2	Q235	14.88	29.76	下料L=1208
5		自制槽钢(C)	1	Q235	0.88		下料L=274
4		自制槽钢(B)	3	Q235	0.88	2.64	下料L=274
3		槽钢法兰(A)12.6#	2	Q235	15.64	31.28	下料L=1270
2		自制槽钢(A)	3	Q235	3.83	11.49	下料L=1190
1		槽钢 12.6#	1	Q235	14.88		下料L=1208

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

三面工作平台(B)

图样标记	重量	比例
	127	1:8

共 张 第 张

NE150-01A-01-2

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国