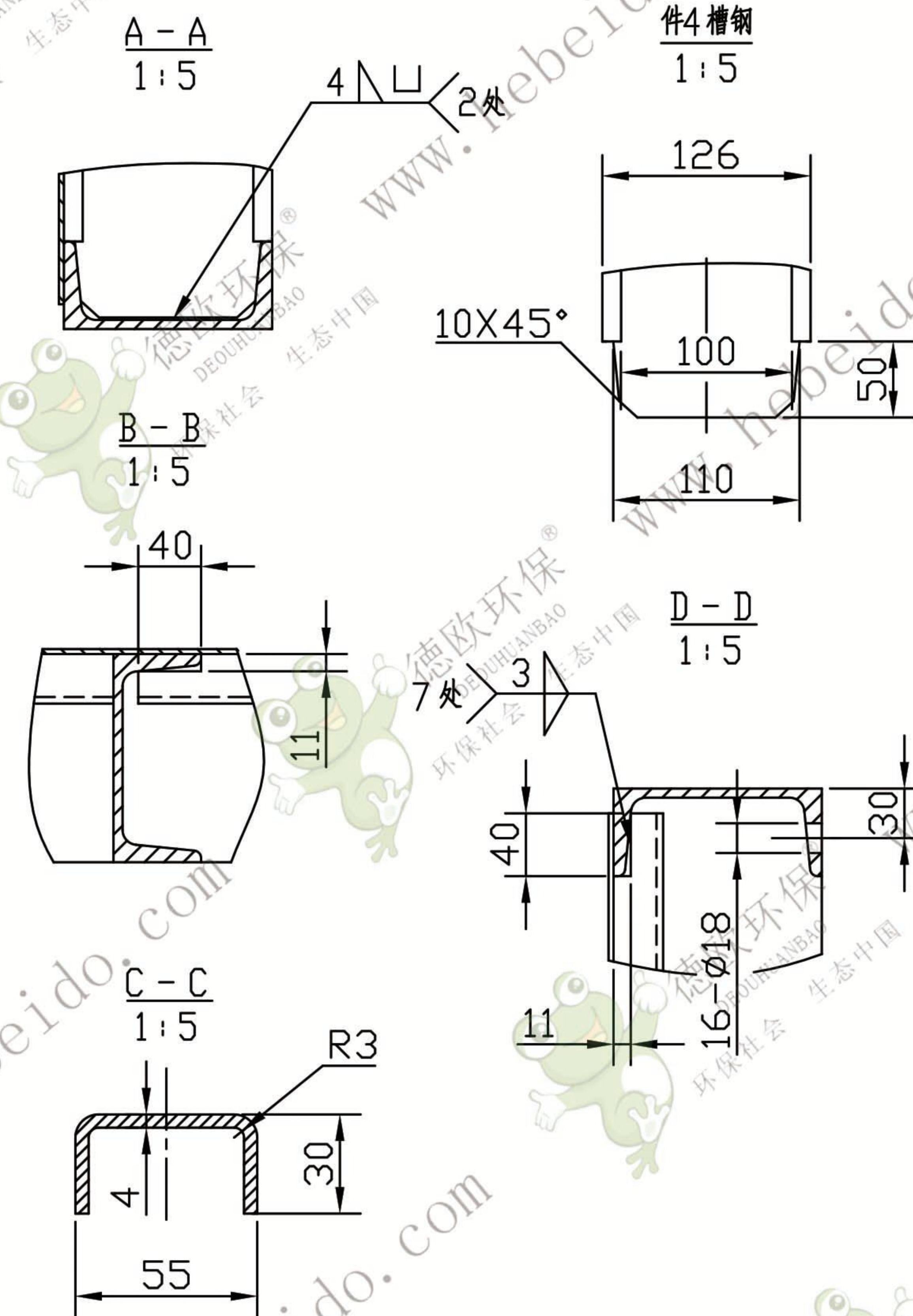
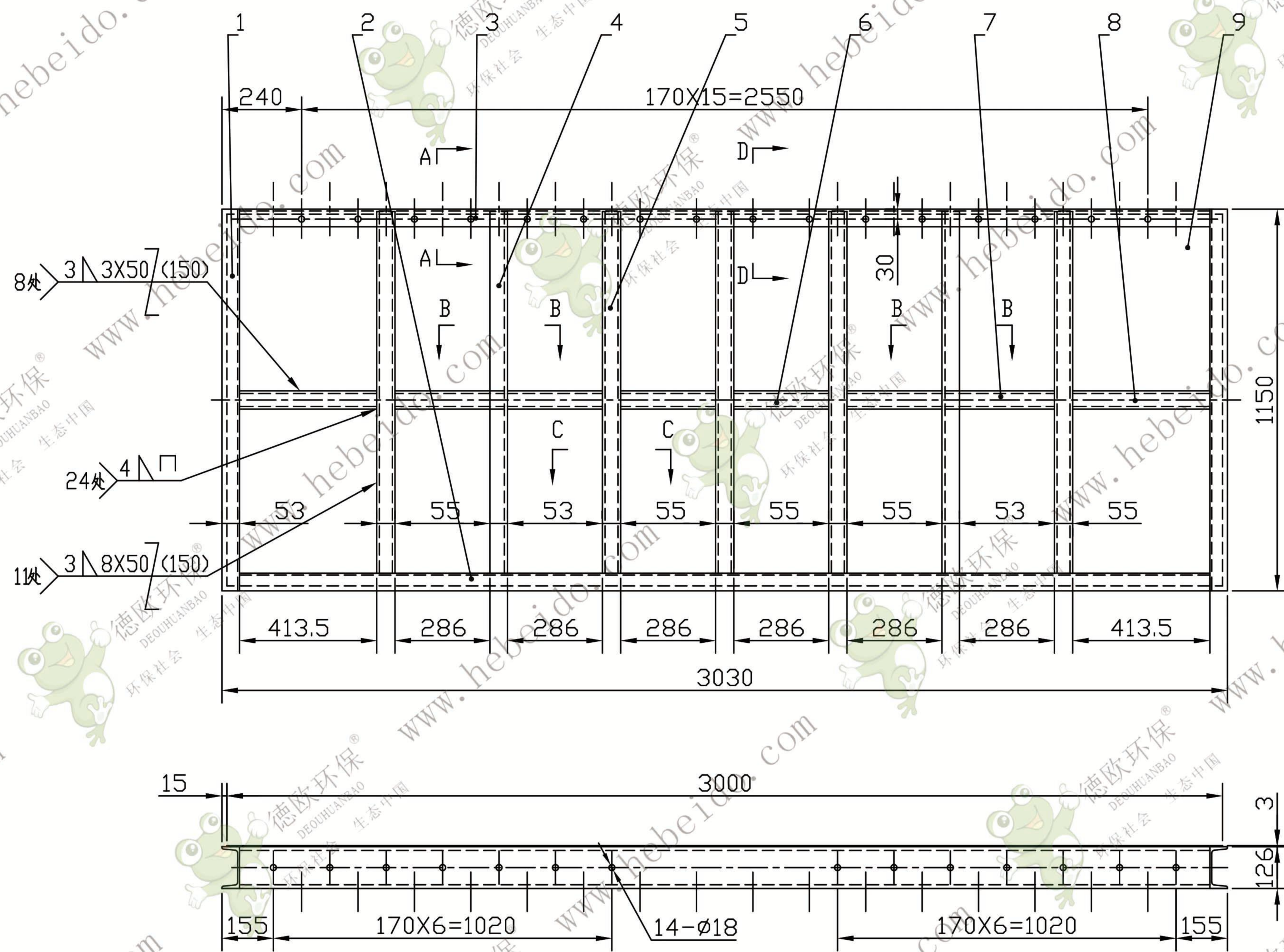


NE150-01A-01-3



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
9		钢板 δ=3	1	Q235	79.12		下料3000X1120
8		自制槽钢(D)	2	Q235	1.33	2.66	下料L=412
7		自制槽钢(C)	2	Q235	1.06	2.12	下料L=328
6		自制槽钢(B)	4	Q235	0.92	3.68	下料L=285
5		自制槽钢(A)	5	Q235	3.51	17.55	下料L=1090
4		槽钢(C) 12.6#	2	Q235	13.42		下料L=1090
3		槽钢法兰 12.6#	1	Q235	36.01		下料L=2924
2		槽钢(B) 12.6#	1	Q235	36.01		下料L=2924

1	槽钢(A) 12.6#	2	Q235	14.16	28.32	下料L=1150
---	-------------	---	------	-------	-------	----------

三面工作平台(C)				NE150-01A-01-3	
结构件					
图样标记			重量	比例	
			218.9	1:15	
共 张			第 张		

