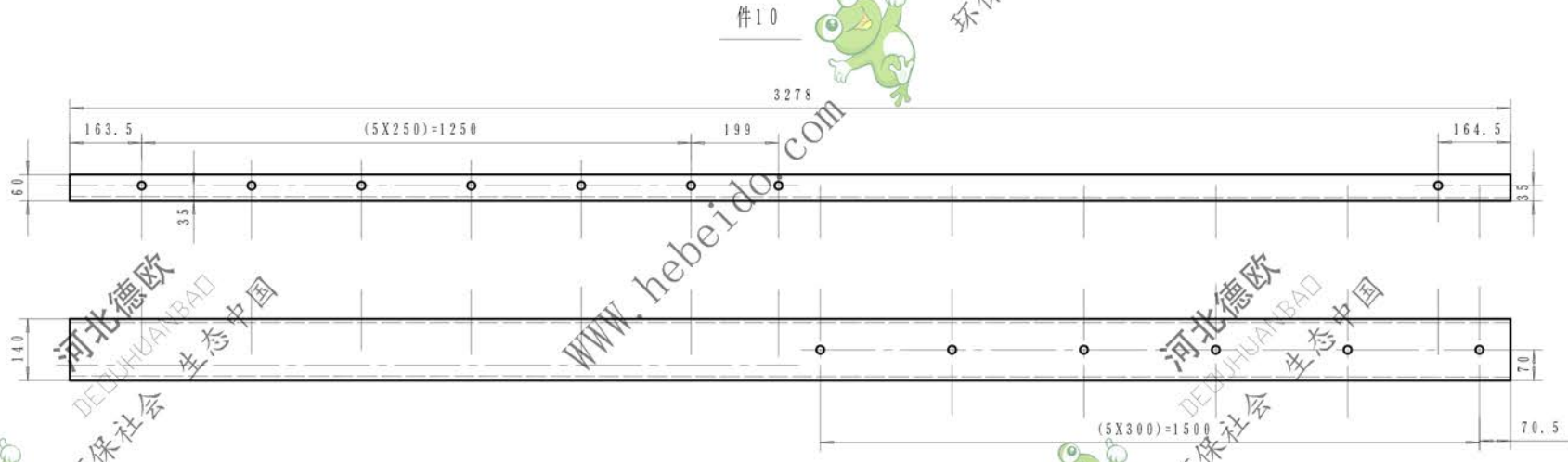


- 技术要求
1. 此平台钢架两个一组。
 2. 焊接方式为全程角焊，焊缝高4。焊后A面焊疤打平，最后校正平直。



件号	图号	名称	数量	材料	单重 kg	总重 kg	备注
10		槽钢140X60X8	1	Q235A	54.83	L=3278	
9		角钢50X50X5	1	Q235A	0.96	L=246	
8		角钢50X50X5	1	Q235A	1.36	L=3278	
7		槽钢140X60X8	1	Q235A	52.00	L=3278	
6		槽钢140X60X8	2	Q235A	4.12	8.24	L=297
5		槽钢140X60X8	2	Q235A	6.83	13.66	L=408
4		钢板657X100X10	1	Q235A	5.16		
3		槽钢140X60X8	1	Q235A	11.86	L=709	
2		槽钢140X60X8	1	Q235A	54.84	L=3278	
1		槽钢140X60X8	2	Q235A	13.0	26.0	L=777

标记				更改文件号		签字		日期		图样标记		重量		比例	
设计	制图	工艺	文件名	李连通	刘飞	审核	日期	秦海波	97.6.3	图样标记	228	1	1:10		
共张										第张					

德欧环保
DEDEHUANBAO
环保社会 生态中国

平台钢架 (1) B

NSE200-01-302B

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字