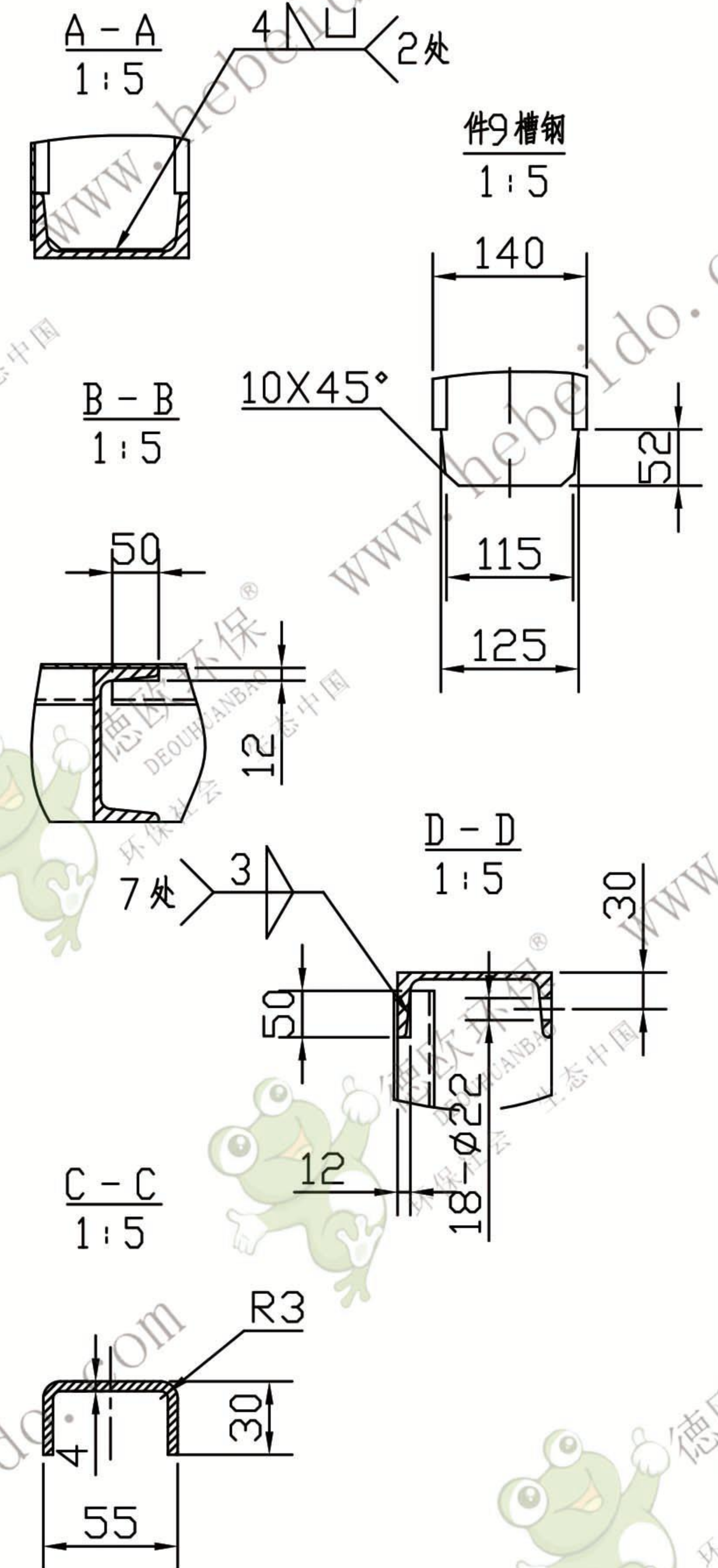
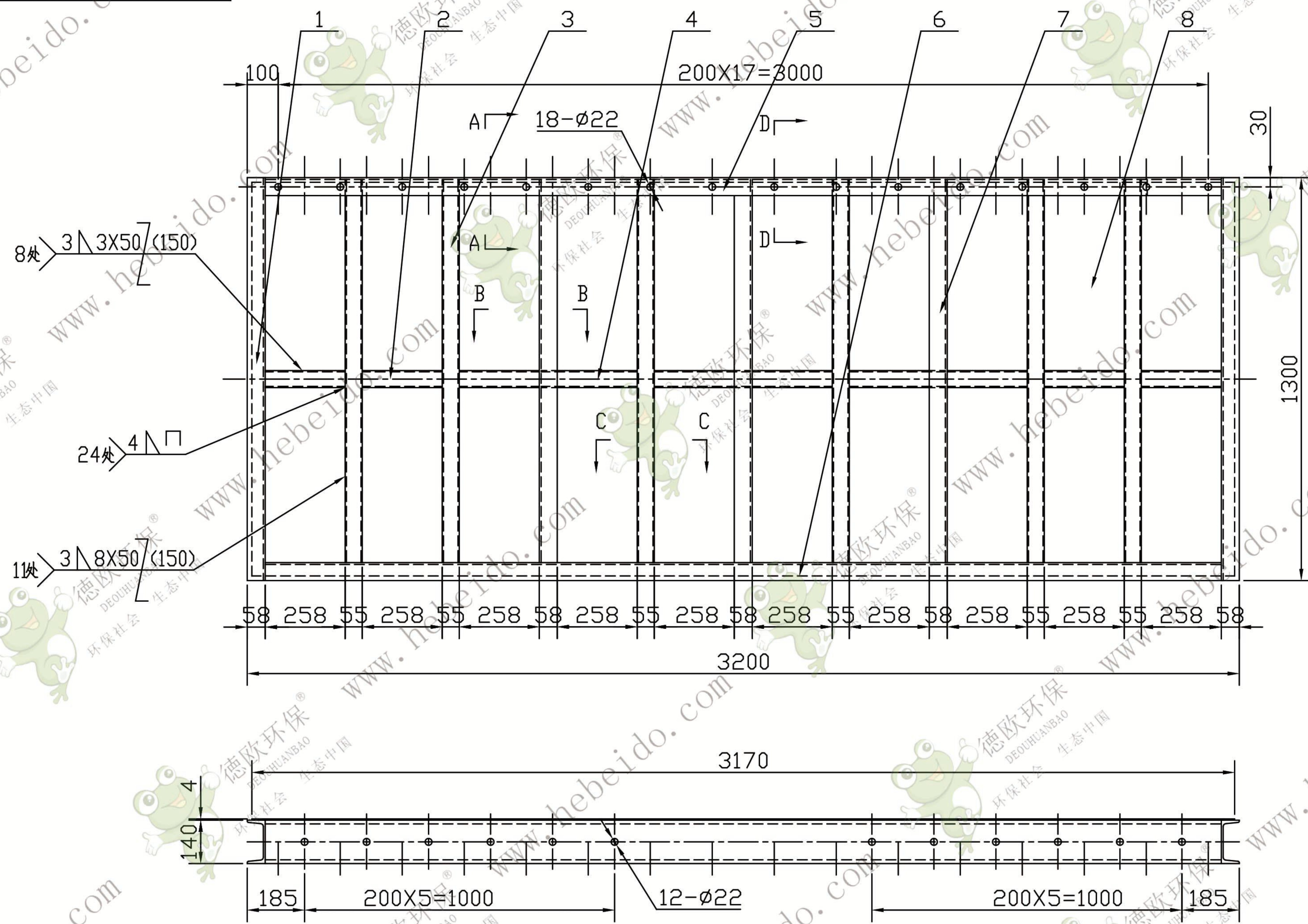


NE200-01-03-3



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	重量	下料
8		钢板 δ=4	1	Q235	125.6	下料3170X1270
7		槽钢(C) 14a#	3	Q235	17.94	下料 L=1234
6		槽钢(B) 14a#	1	Q235	44.83	下料 L=3084
5		槽钢法兰 14a#	1	Q235	44.83	下料 L=3084
4		自制槽钢(C)	3	Q235	1.06	下料 L=308
3		自制槽钢(B)	6	Q235	4.24	下料 L=1234
2		自制槽钢(A)	7	Q235	0.88	下料 L=256

1	槽钢(A) 14a#				2	Q235	18.9	下料 L=1300	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
									NE200-01-03-3
									结构件
							296.63	1:15	
							共 张		第 张

