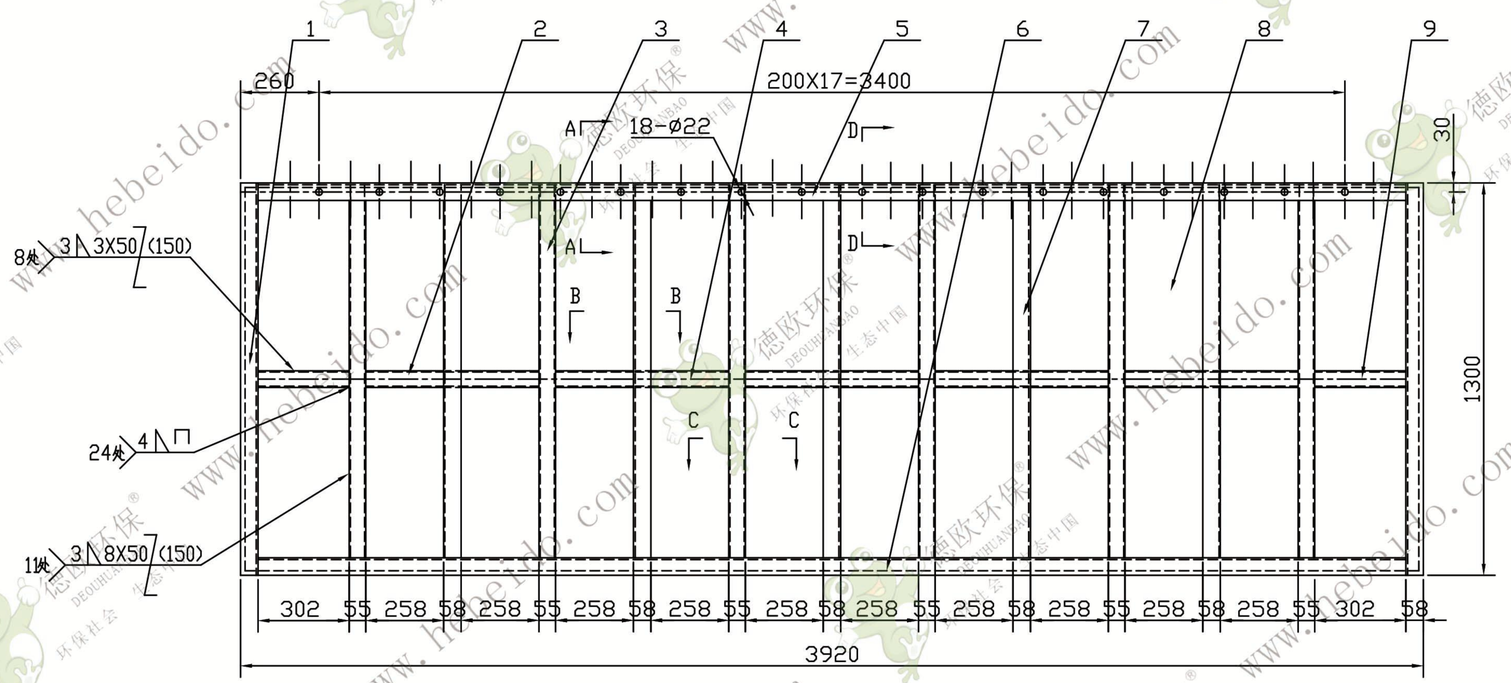
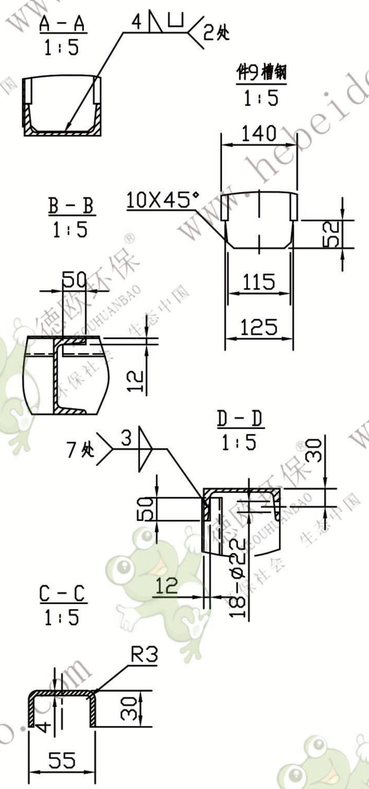
NE200-01-03-3A





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。
3. 本平台用于T型或_型驱动。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		自制槽钢(D)	2	Q235	0.97		下料L=300
8		钢板 δ=4	1	Q235	155.12		下料3890X1270
7		槽钢(C) 14a#	5	Q235	17.94		下料L=1234
6		槽钢(B) 14a#	1	Q235	55.27		下料L=3804
5		槽钢法兰 14a#	1	Q235	55.27		下料L=3804
4		自制槽钢(C)	5	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)	5	Q235	0.88		下料L=256
1		槽钢(A) 14a#	2	Q235	18.9		下料L=1300

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	2002.5

三面工作平台(C)

NE200-01-03-3A

结构件

图样标记	重量	比例
	430.24	1:15

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国