



技术要求
 焊接方式为全程角焊，焊接高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 | 总重 | 备注 |
|----|----|--------------|----|-------|-------|-------|--------|
| 6 | | 槽钢140X60X8 | 1 | Q235A | 14.57 | | L=928 |
| 5 | | 角钢100X100X10 | 1 | Q235A | 12.73 | | L=855 |
| 4 | | 槽钢140X60X8 | 1 | Q235A | 14.57 | | L=928 |
| | | 槽钢140X60X8 | 1 | Q235A | 14.57 | | L=928 |
| 2 | | 槽钢140X60X8 | 2 | Q235A | 28.44 | 56.88 | L=1700 |
| 1 | | 槽钢140X60X8 | 1 | Q235A | 15.82 | | L=946 |

| 标记 | | | | | 结构件 | | | 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 | |
|----|-------|----|--------|------|--------|------|---------------|----------------------------------|--|
| 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 | 平台钢架(2) | | |
| 设计 | 李连通 | 审核 | 秦海波 | | 131.14 | 1:10 | NSE200-01-304 | | |
| 制图 | 刘飞 | 工艺 | S2A304 | | | | | | |
| | | 日期 | 97.6.3 | 共张 | 第张 | | | | |

| | |
|-------|----|
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 日期 | 签字 |