



技术要求
 焊接方式为全程角焊，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 重量kg	总重	备注
6		槽钢140X60X8	1	Q235A	17.24	17.24	L=1088
5		角钢100X100X10	2	Q235A	12.73	25.46	L=855
4		槽钢140X60X8	1	Q235A	17.24	17.24	L=1088
4		槽钢140X60X8	1	Q235A	17.25	17.25	L=1088
2		槽钢140X60X8	2	Q235A	28.44	56.88	L=1700
1		槽钢140X60X8	1	Q235A	18.50	18.50	L=1106

标记					结构件			德欧环保 DEDUHUANBAO 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		152.57	1:10	NSE300-01-404		
制图		标准化	刘飞						
文件名		日期		共张		第张			

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字