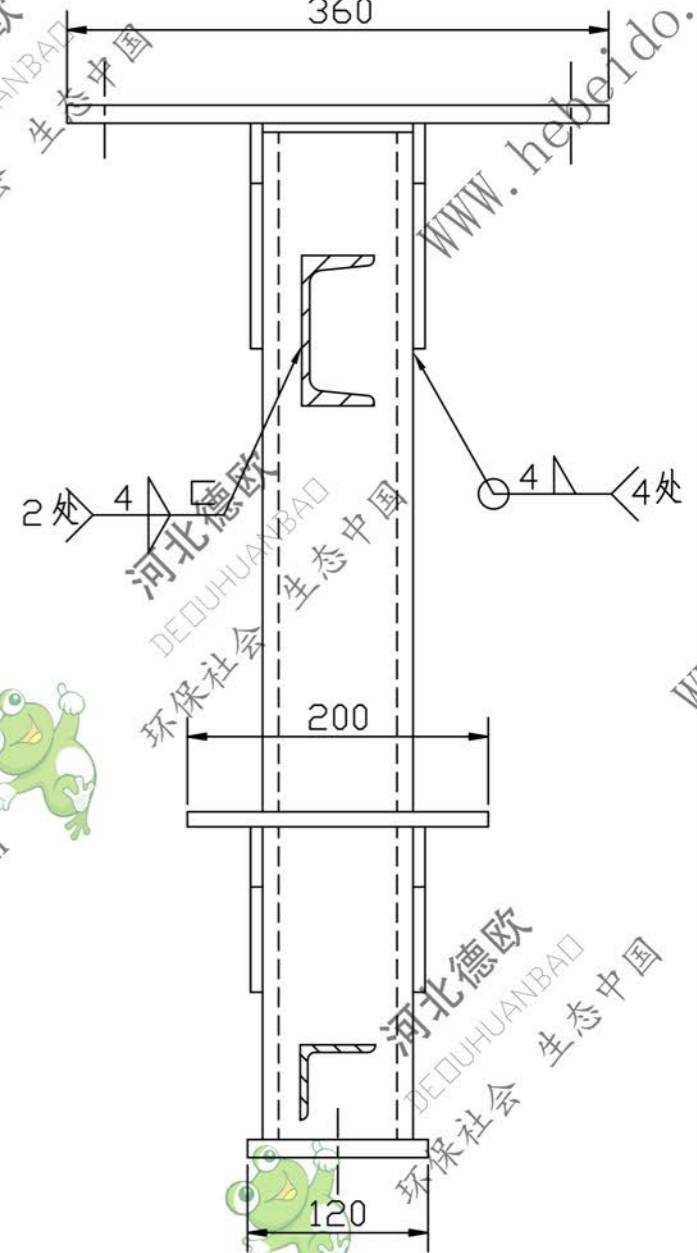


- 技术要求
1. 件9先用件0与导轨固定,调整导轨之间距离到750,以及保证左右对称,然后与支架焊接
  2. 为便于发货允许件9先与支架点焊,但在安装导轨前需把它从支架上敲下,



13	GB93-87	弹簧垫圈	12	8	65Mn															
12	GB6170-86	螺母	M12	8	Q235															
11	GB5782-86	螺栓	M12X45	8	Q235															
10	BL650-04-05	导轨压块		4	Q235 (钢板)															
9	BL650-04-04	上支承板	t=12	2	Q235 (钢板)															
8	BL650-04-03	上加强筋	t=8	4	Q235 (钢板)															
7		上横梁	[100X48X5.3	1	Q235 (槽钢)															
6		钢轨	8 千克/米		Q235 (轻轨)															
5		立柱	[100X48X5.3	2	Q235 (槽钢)															
4		下支承板	t=10	2	Q235 (钢板)															

3	BL650-04-02	下加强筋	t=8	4	Q235																
2		下横梁	L50X50X5	1	Q235 (角钢)																
1	BL650-04-01	底板	t=12	2	Q235																
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注														
间支架								BL500-04-00													
结构件																					
标记	处数	更改文件号	签字	日期																	
设计					图样	标记	重量	比例													
校对		李连通						1:5													
审核		秦海波																			
工艺		刘飞			共	张	第	张													

