



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)										下料 L=909			
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													BL650-04-00					
结构设计													结构件					
标记		处数		更改文件号		签字		日期		图样		标记		重量				
设计		标准化		图样		标记		重量		比例		1:5						
校核		李连通		批准														
审核		秦海波																
工艺		刘飞		日期														
共													张		第		张	

