



螺栓GB5781-2000-M12X30(50)
垫圈GB93-87-12(50)
螺母GB6170-86-M12(50)

- 技术要求:
1. 件1、件2组装时需将所有水平段连接起来, 以保证其直线度。组装后其连接处间隙及错边量不大于2mm, 现场对接施焊后打磨使之圆滑过渡。
 2. 各罩与其周围件之间允许有间隙, 但不得大于1.5mm。
 3. 其余未注焊高按较薄件厚度。
 4. 工件焊后不得有焊接变形。
 5. 组装解体前将左端用角钢固定防止变形。
 6. 发货时各段应标明相互顺序。

17	本图	钢板700X1327X6	2	Q235-A	43.7	87.5		
16	本图	底板2	1	Q235-A		43.9		
15	本图	角钢50X50X5,L=5307	2	Q235-A	20	40		
14	LD1000.3	连接罩	1	Q235-B		81.9		
13	本图	槽钢10# L=888	2	Q235-A	18.9	17.8		
12	本图	轻轨15kg/m L=6400	2	55Q	115	230		
11	本图	板5457x60x83	2	Q235-B	8.1	16.2		
10	本图	底板	2	Q235-B	60	120		
9	本图	板1425x150x8	6	Q235-B	33.4	80.4		
8	本图	槽钢10#L=130	12	Q235-A	1.3	15.6		
7	本图	槽钢10# L=1425	3	Q235-A	14.2	42.8		
6	本图	槽钢10# L=749	4	Q235-A	7.5	30		
5	本图	橡胶条2060X60X3	5	橡胶				
4	LD1000.2-2	压条	4	Q235-B	2.9	11.6		借用
3	LD1000.2-1	中间罩	4	焊接件	55	143.4		借用
2	本图	钢板700X1920X6	4	Q235-B	63.3	253.2		
1	本图	轻轨15kg/m L=6260	2	55Q	101	202		
序号	图号或标准	名称及规格	数量	材料	单 总		备 注	
					质量	质量		

标记						阶段标记			重量	比例	共 张 第 张
设计	李连通	标准化	签名	年月日							
审核	秦海波										
						14.16.3			1:10		



LD1000.3