



- 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。

13	本图	角钢50X50X5, L=6000	2	55Q	22.6	90.4	
12	本图	轻轨15kg/m L=6800	2	55Q	102	204.3	
11	本图	板6000x60x8	2	Q235-B	8.5	17	
10	本图	底盖	3	Q235-B	60	180	
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	6	Q235-A	7.5	45	
5	本图	橡胶条2060X60X3	6	橡胶			
4	LD1000.2-2	压条	6	Q235-B	2.9	17.4	借用
3	LD1000.2-1	中间罩	6	焊接件	55	330	借用
2	本图	钢板700X1920X6	6	Q235-B	63.3	379.8	
1	本图	轻轨15kg/m L=6900	2	55Q	103.5	207	
序号	图号或标准	名称及规格	数量	材料	单重	总重	备注

设计						阶段标记			重量		比例	
设计	李连通	标准化							1609	1:10		
审核	秦海波								共 张 第 张			
工艺	刘飞	批准							CD1000.15			



斜升段