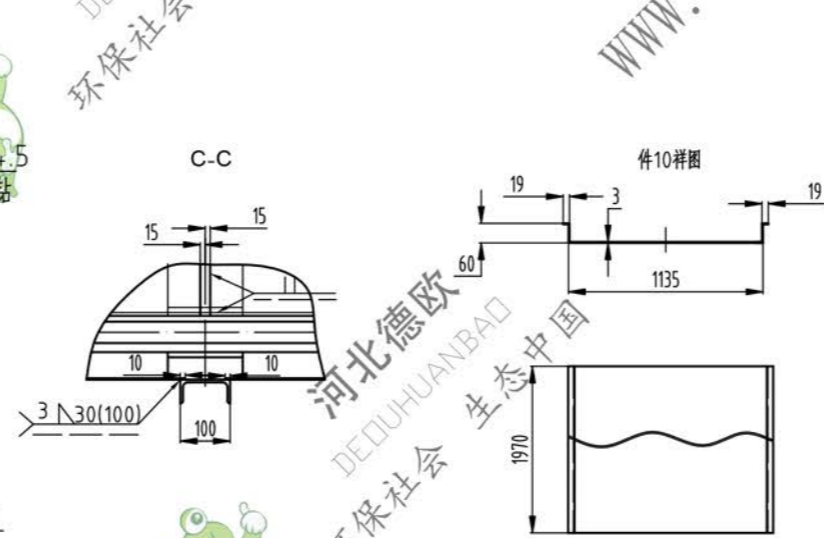


螺栓GB5781-2000-M12X30(60)
垫圈GB93-87-12(60)
螺母GB6170-86-M12(60)



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。

12	本图	角钢50X50X5, L=6000	4	Q235-B	22.6	90.4	
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-B	1.3	15.6	
7	本图	槽钢10# L=1425	3	Q235-B	14.2	42.8	
6	本图	槽钢10# L=749	6	Q235-B	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	
3	LD1000.2-1	中间罩	6	焊接件	55	330	
2	本图	钢板700X1920X6	6	Q235-B	63.3	379.8	
1	本图	轻轨15kg/m, L=6000	4	55Q	90.0	360	
序号	图号或标准	名称及规格	数量	材料	单重	总重	备注

标记						外数		分区		更改文件号		签名		年月日		阶段标记		重量		比例	
设计						李连通				标准化								1558		1:10	
审核						秦海斌												共		张第张	
工艺						刘飞				批准											



水平标准段

LD1000.2