



- 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	BL1200-04-05	导轨压块		4	Q235 (钢板)														
9	BL1200-04-04	上支承板	t=12	2	Q235 (钢板)														
8	BL1200-04-03	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	BL1200-04-02	下加强筋	t=8	4	Q235														
2		下横梁	L50X50X5	1	Q235 (角钢)														下料 L=1531
1	BL1200-04-01	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										BL1200-04		结构件							
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例											
校核		李连通	批准					1:5											
审核		秦海波																	
工艺		刘飞	日期		共	张	第	张											