



- 技术要求
1. 件9先用件10与导轨固定,调整导轨之间距离到900,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		8	Q235 (钢板)		借用		
9	BL650-04-04	上支承板	t=12	2	Q235 (钢板)		借用		
8	BL650-04-03	上加强筋	t=8	4	Q235 (钢板)		借用		
7		上横梁	100X48X5.3	1	Q235 (槽钢)		下料L=1259		
6		钢轨	8 千克/米		Q235 (轻轨)		根据输送长度		
5		立柱	100X48X5.3	2	Q235 (槽钢)		下料L=837		
4		下支承板	t=10	2	Q235 (钢板)		下料105X200		

3	BL650-04-02	下加强筋	t=8	4	Q235				借用
2		下横梁	L50X50X5	1	Q235 (角钢)				下料L=1259
1	BL650-04-01	底板	t=12	2	Q235				借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	重量	备注	
间 支 架									
BL1000-04-00									
结 构 件									
标记	处数	更改文件号	签	字	日	期			
设计		标准化	图	样	标	记	重	量	比
校	对	李连通	批	准					1:5
审	核	秦海波							
工	艺	刘飞	日	期			共	张	第
								张	

