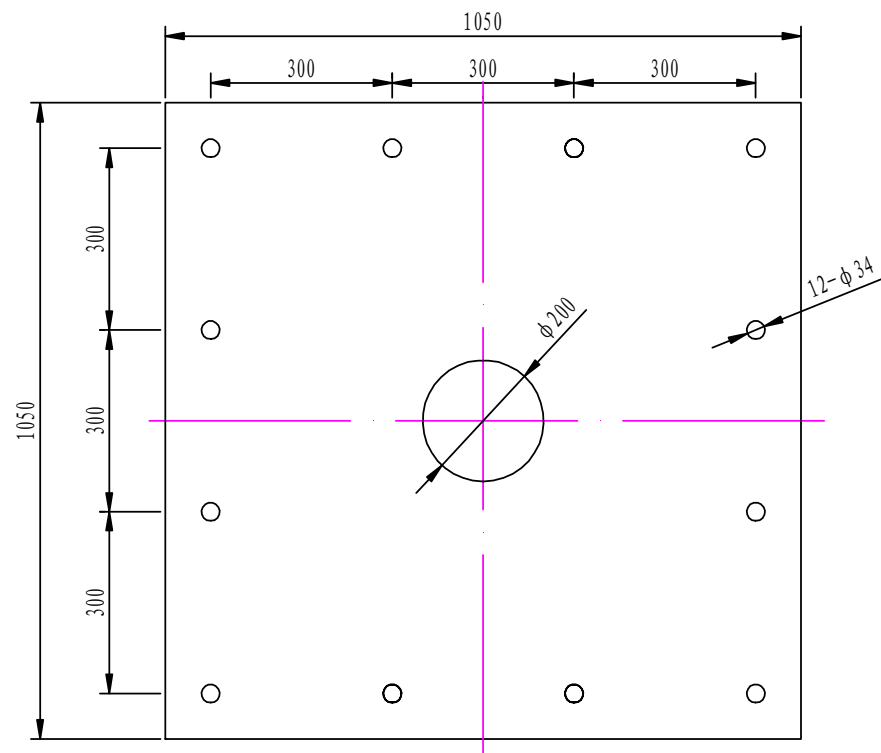
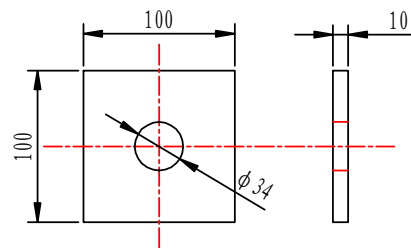
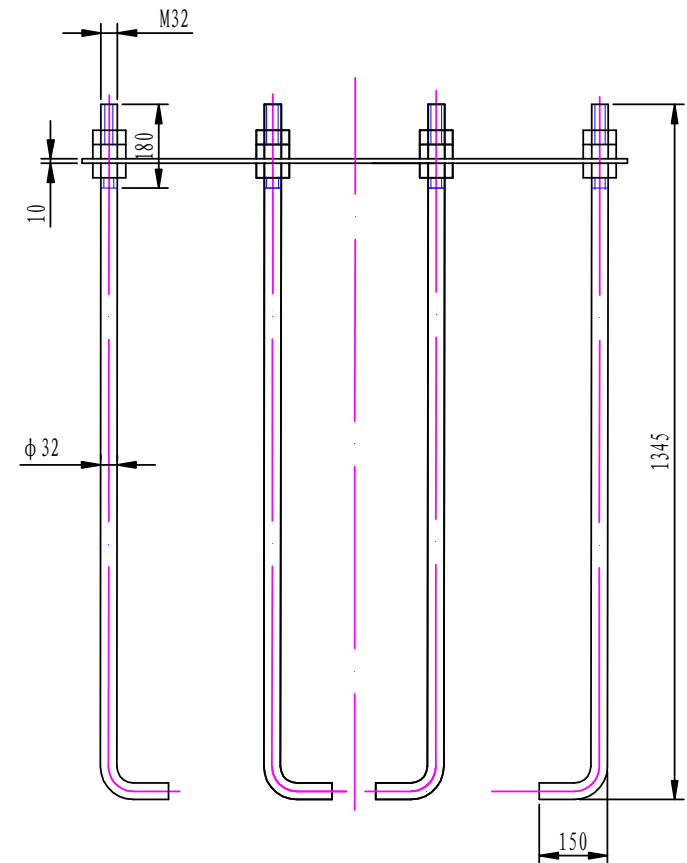




法兰盘大样图



地脚螺栓垫板



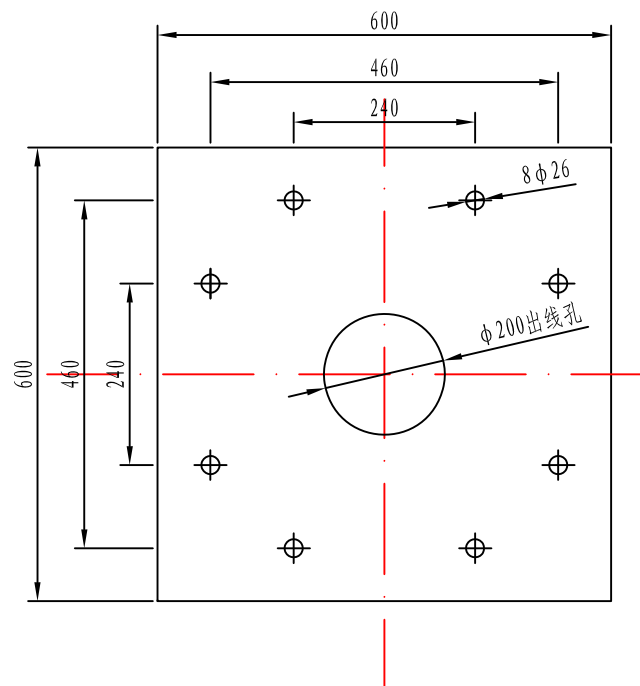
地脚大样图

说明:

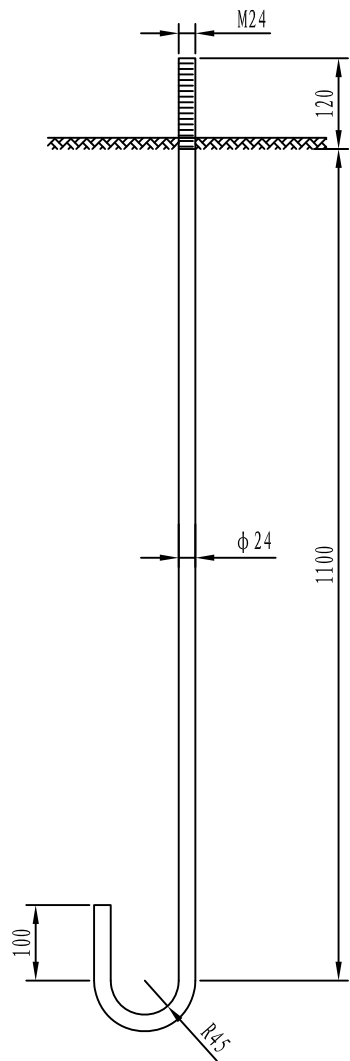
- 1、图中尺寸均以毫米计。
- 2、各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为 $350\text{g}/\text{m}^2$ ，法兰盘及垫板镀锌量为 $600\text{g}/\text{m}^2$ 。
- 3、本项目悬臂式可变情报板立柱预埋法兰加工总数量为4块（清单编号1004-3），地脚螺栓垫板加工数量为48块，地脚螺栓加工数量为48根，螺母数量为144个（含配套平、弹垫）。

4	地脚螺栓垫板 100×100×10	12	Q235A, δ=10	
3	法 兰 板 1050×1050	1	Q235A, δ=10	
2	螺 母 M32	36	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	12	45#, 圆钢 φ 32	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

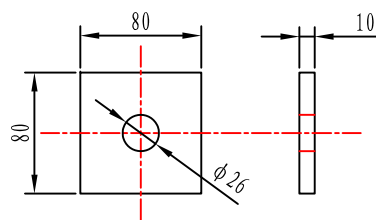
		悬臂式可变情报板立柱预埋件加工图	绘图		复核		审核		图号	
--	--	------------------	----	--	----	--	----	--	----	--



预埋法兰盘大样



地脚螺栓大样



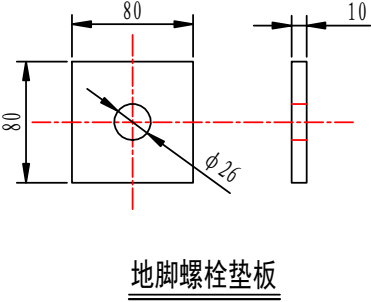
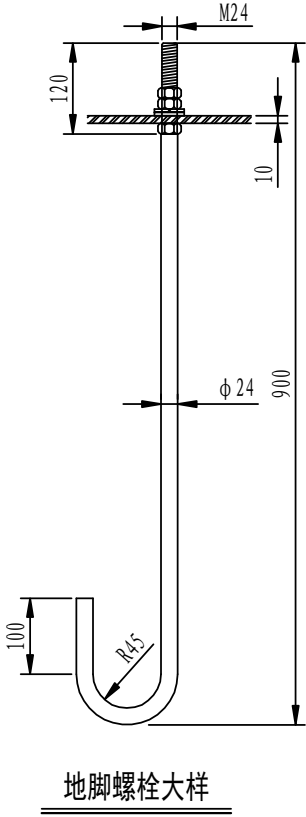
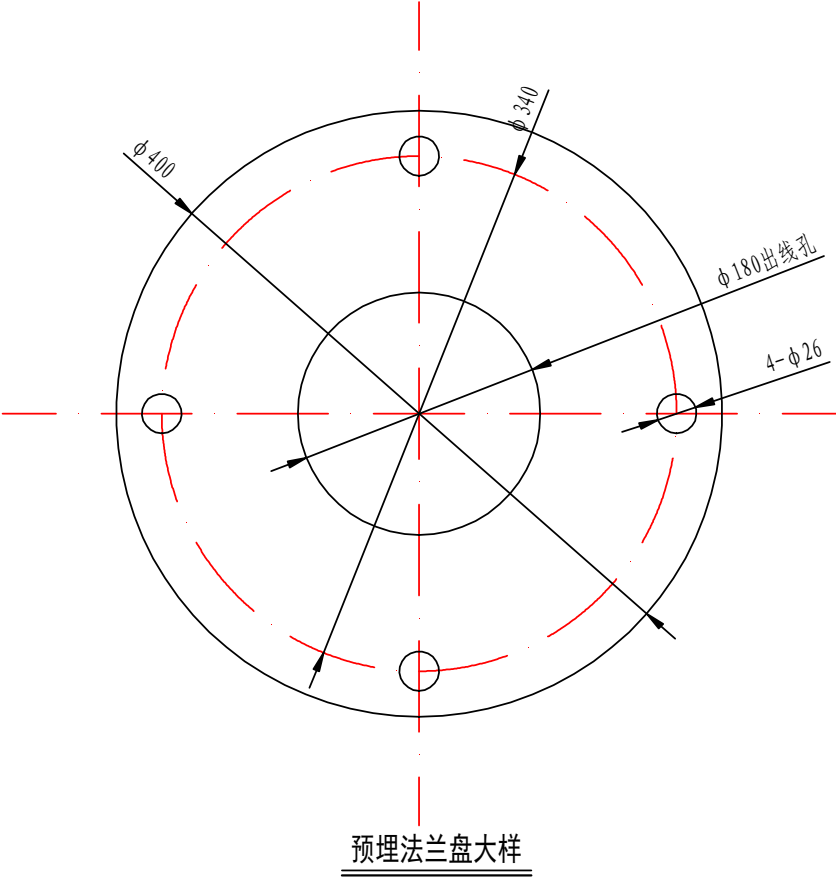
地脚螺栓垫板

说明:

- 1、图中尺寸均以毫米计。
- 2、各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为 $350\text{g}/\text{m}^2$ ，法兰盘及垫板镀锌量为 $600\text{g}/\text{m}^2$ 。
- 3、本项目ETC路侧读写设备立柱预埋法兰加工数量为6块（1203-1-n/4块、1206-7/2套），地脚螺栓垫板加工数量为48个，地脚螺栓加工数量为48根，螺母数量为144个（含配套平、弹垫）。

4	地脚螺栓垫板	8	Q235A， $\delta=10$	
3	法 兰 板 600×600	1	Q235A， $\delta=10$	
2	螺 母 M24	24	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	8	45#，圆钢 $\phi 24$	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

		ETC路侧读写设备立柱、广场摄像机立柱预埋件加工图	绘图		复核		审核		图号	
--	--	---------------------------	----	--	----	--	----	--	----	--



说明:

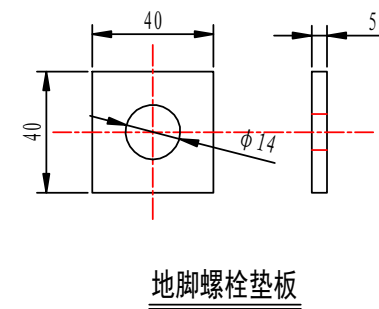
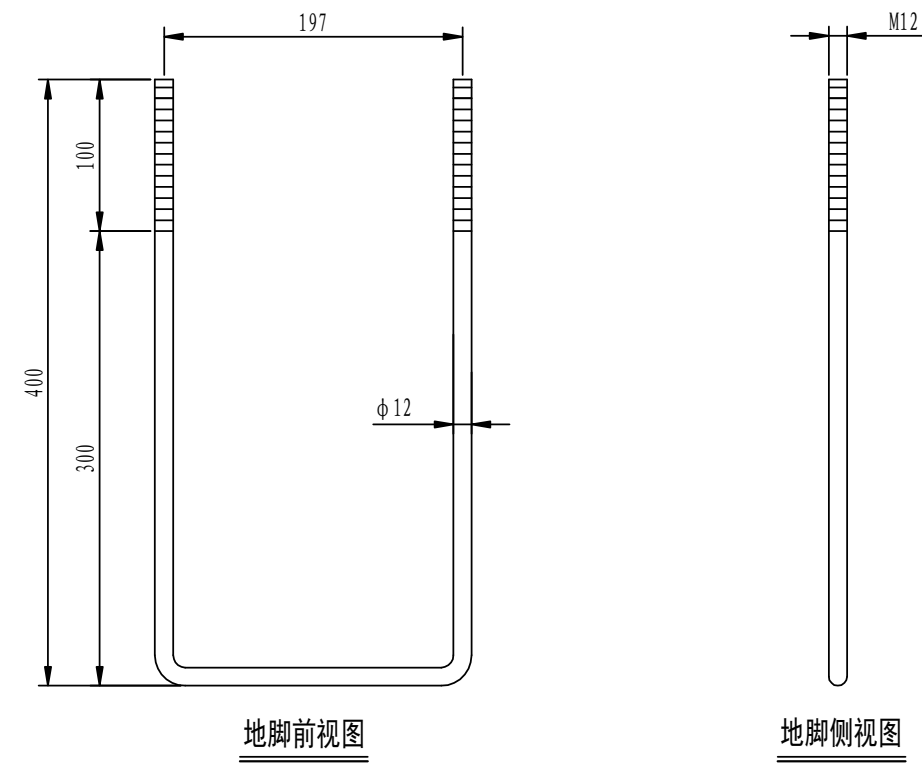
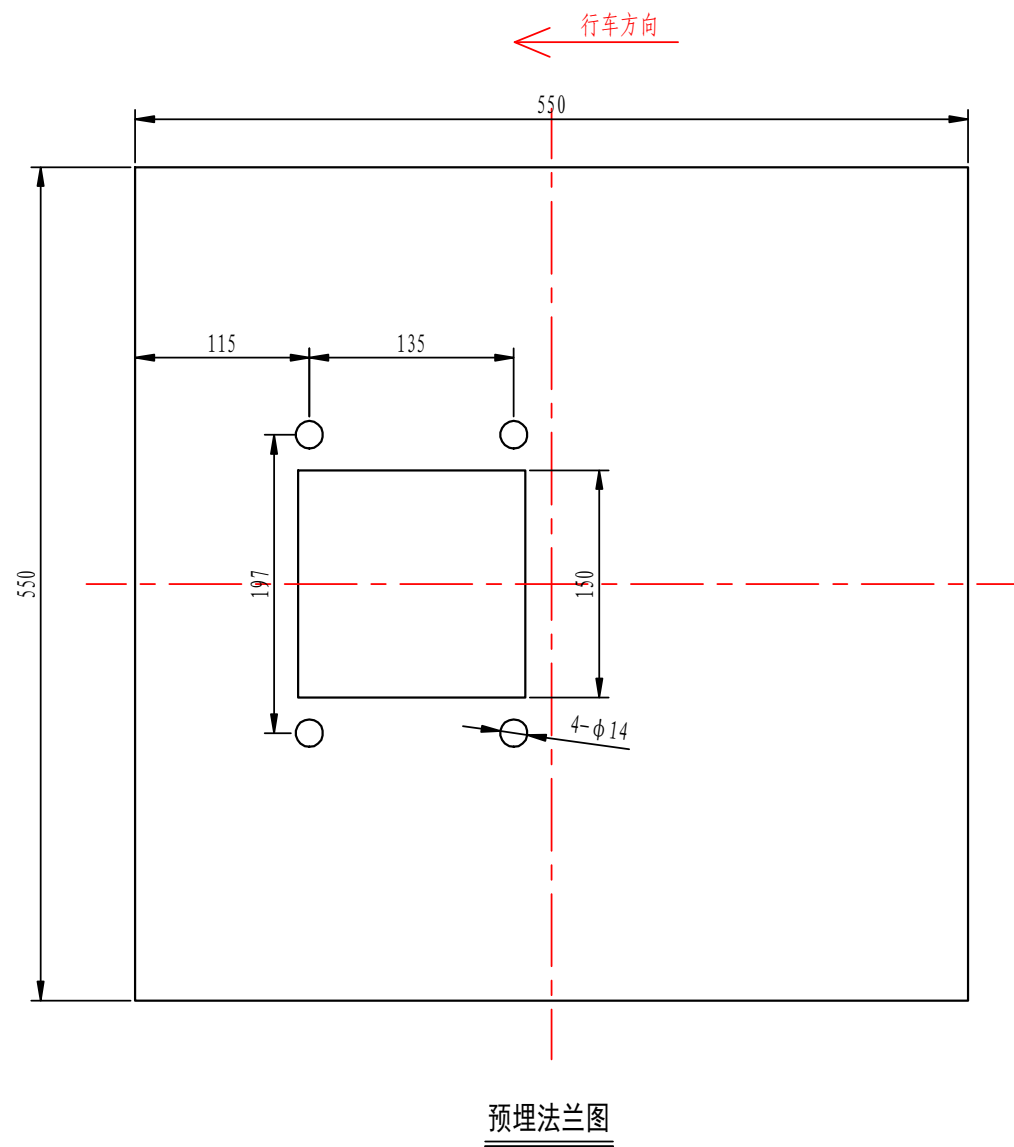
1、图中尺寸均以毫米计。

2、各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为 $350\text{g}/\text{m}^2$ ，法兰盘及垫板镀锌量为 $600\text{g}/\text{m}^2$ 。

3、本项目安防摄像机立柱预埋法兰加工数量为4块（1209-9），地脚螺栓垫板加工数量为16个，地脚螺栓加工数量为16根，螺母数量为48个（含配套平、弹垫）。

4	地脚螺栓垫板	4	Q235A, $\delta=10$	
3	法 兰 板 $\phi 400$	1	Q235A, $\delta=10$	
2	螺 母 M24	12	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	4	45#, 圆钢 $\phi 24$	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

		安防摄像机立柱预埋件加工图	绘图		复核		审核		图号	
--	--	---------------	----	--	----	--	----	--	----	--



说明:

- 图中尺寸均以毫米计。
- 各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为 $350\text{g}/\text{m}^2$ ，法兰盘及垫板镀锌量为 $600\text{g}/\text{m}^2$ 。
- 本项目一体化栏杆机预埋法兰加工数量为8块（123-1-t-1），地脚螺栓垫板加工数量为32个，地脚螺栓加工数量为16根，螺母数量为96个（含配套平、弹垫）。

4	地脚螺栓垫板	4	Q235A, $\delta=5$	
3	法 兰 板 550×550	1	Q235A, $\delta=10$	
2	螺 母 M12	12	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	2	45#, 圆钢 φ12	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

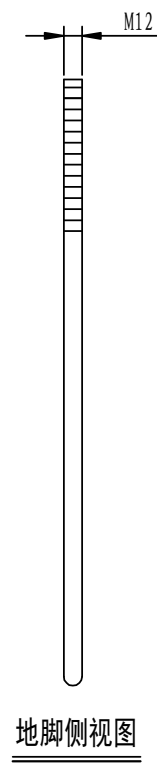
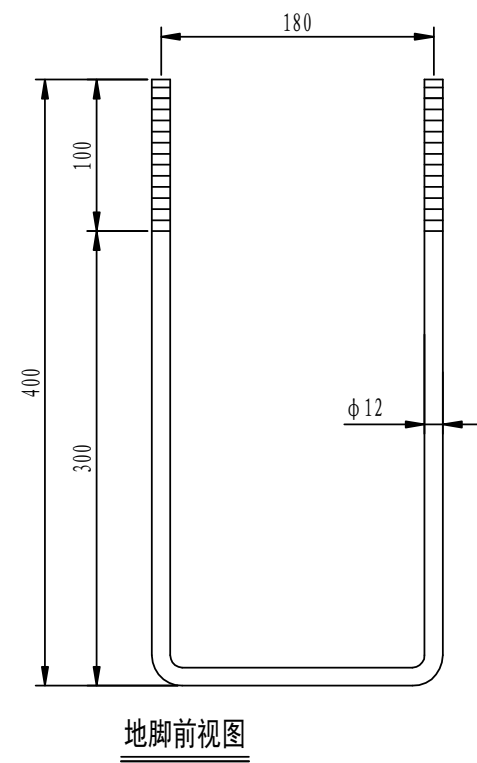
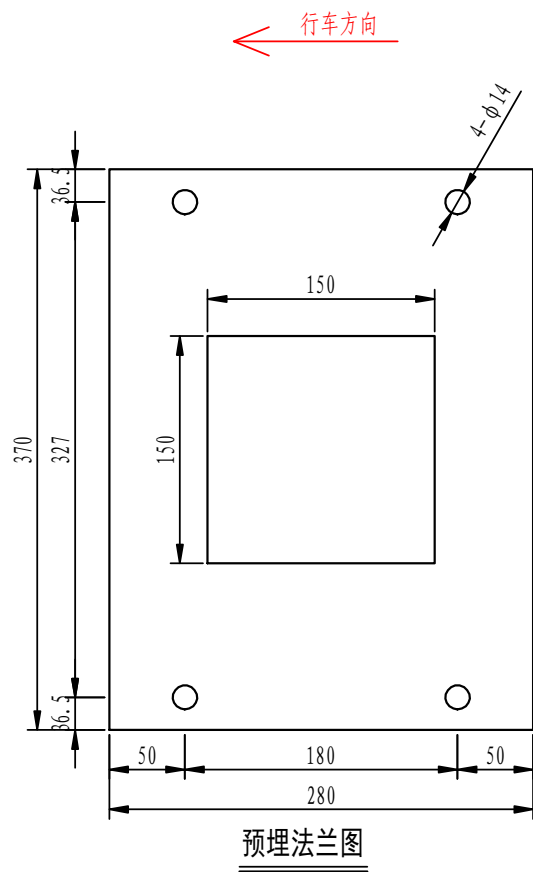
一体化栏杆机预埋件加工图

绘图

复核

审核

图号

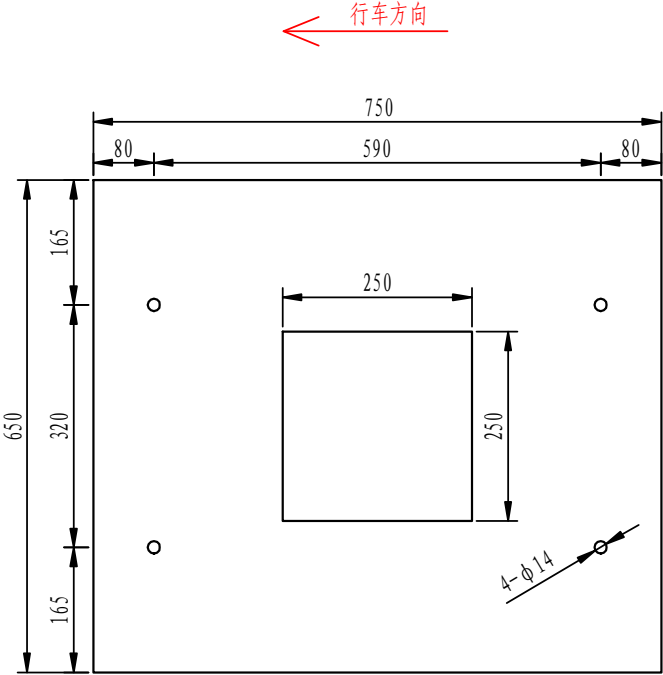


说明:

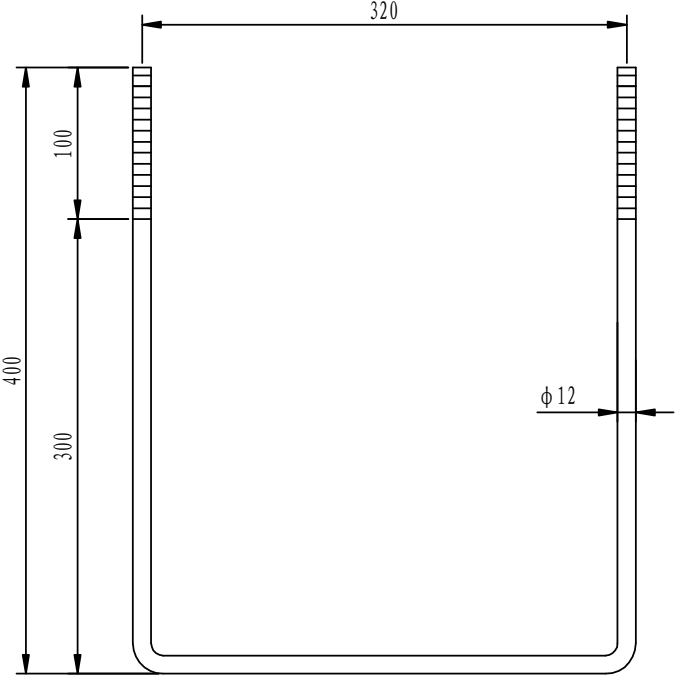
- 1、图中尺寸均以毫米计。
- 2、各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为 $350\text{g}/\text{m}^2$ ，法兰盘及垫板镀锌量为 $600\text{g}/\text{m}^2$ 。
- 3、本项目一体化关道机预埋法兰加工数量为8块（1203-1-u-3），地脚螺栓加工数量为16根，螺母数量为96个（含配套平、弹垫）。

3	法 兰 板 370×280	1	Q235A, δ=10	
2	螺 母 M12	12	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	2	45#, 圆钢 φ12	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

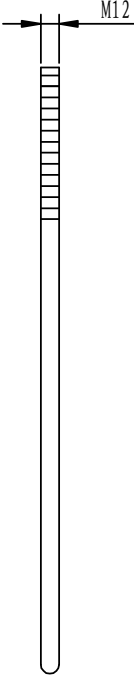
		一体化关道机预埋件加工图	绘图		复核		审核		图号	
--	--	--------------	----	--	----	--	----	--	----	--



预埋法兰图



地脚前视图

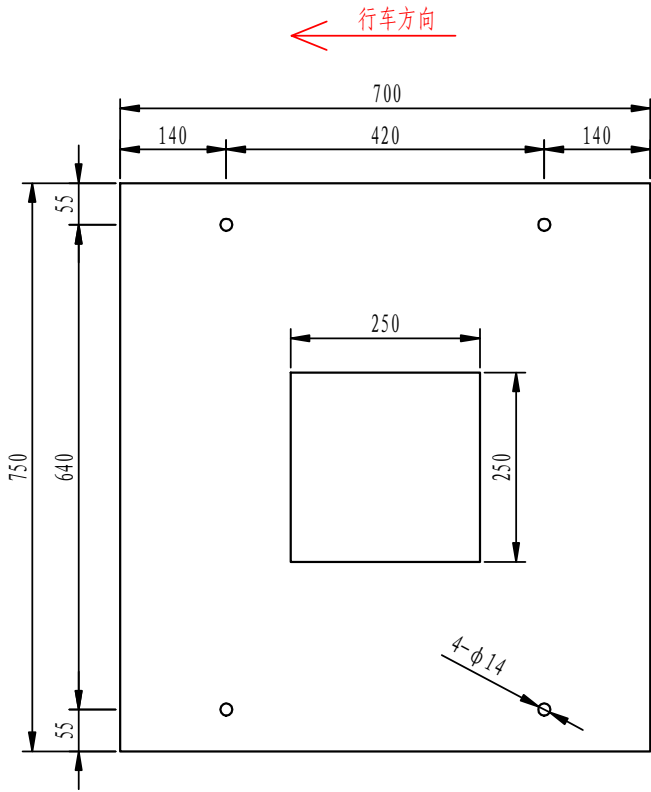


地脚侧视图

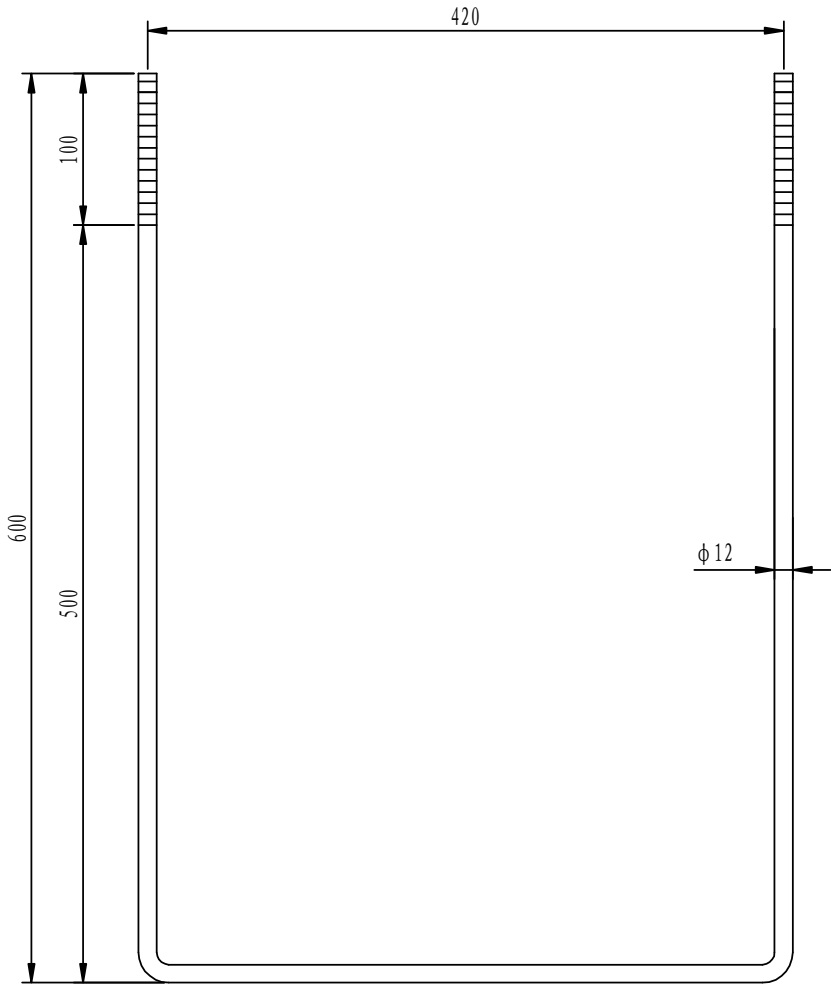
说明：
1、图中尺寸均以毫米计。
2、各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为350g/m²，法兰盘及垫板镀锌量为600g/m²。
3、本项目智能车控器预埋法兰加工数量为4块（1203-1-s-1），地脚螺栓加工数量为8根，螺母数量为48个（含配套平、弹垫）。

3	法 兰 板 750×650	1	Q235A, δ=10	
2	螺 母 M12	12	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	2	45#, 圆钢 φ12	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

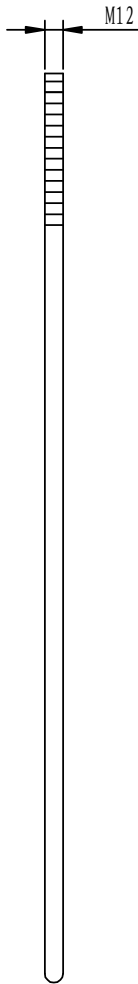
		智能车控器预埋件加工图	绘图		复核		审核		图号	
--	--	-------------	----	--	----	--	----	--	----	--



预埋法兰图



地脚前视图



地脚侧视图

- 说明:
- 1、图中尺寸均以毫米计。
 - 2、各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为 $350\text{g}/\text{m}^2$ ，法兰盘及垫板镀锌量为 $600\text{g}/\text{m}^2$ 。
 - 3、本项目ETC门架综合机柜预埋法兰加工数量为2块（1204-9），地脚螺栓加工数量为4根，螺母数量为24个（含配套平、弹垫）。

3	法 兰 板 750×700	1	Q235A, δ=10	
2	螺 母 M12	12	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	2	45#, 圆钢 φ12	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

		ETC门架综合机柜预埋件加工图	绘图		复核		审核		图号	
--	--	-----------------	----	--	----	--	----	--	----	--