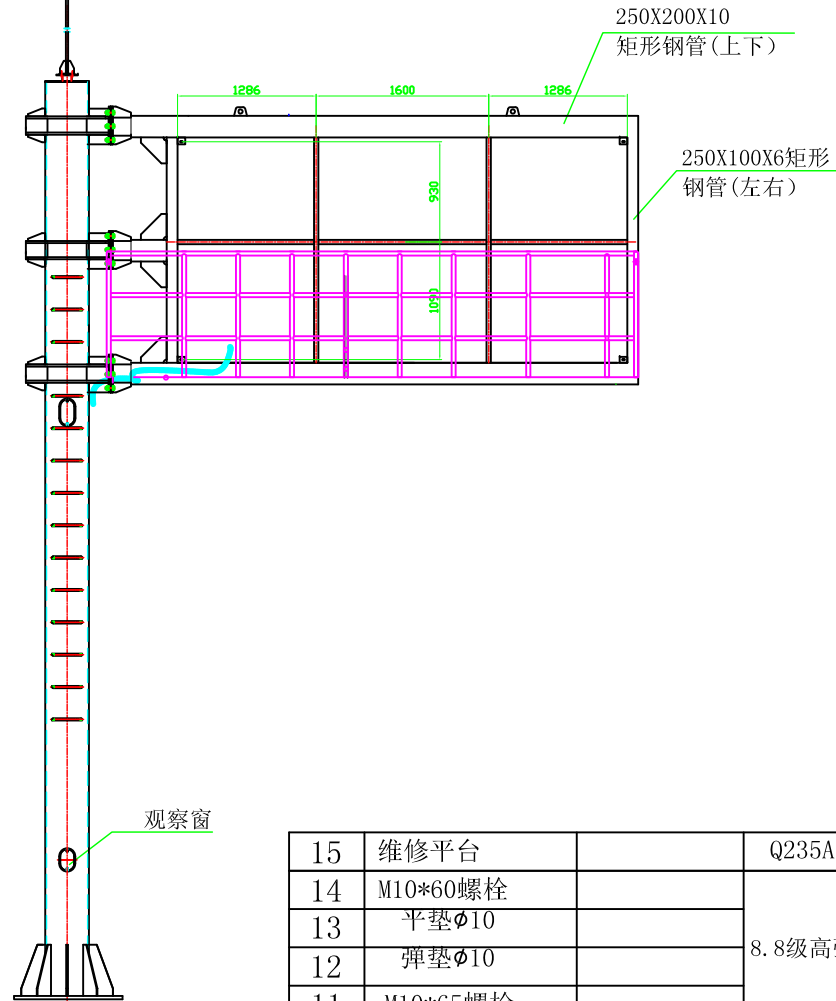
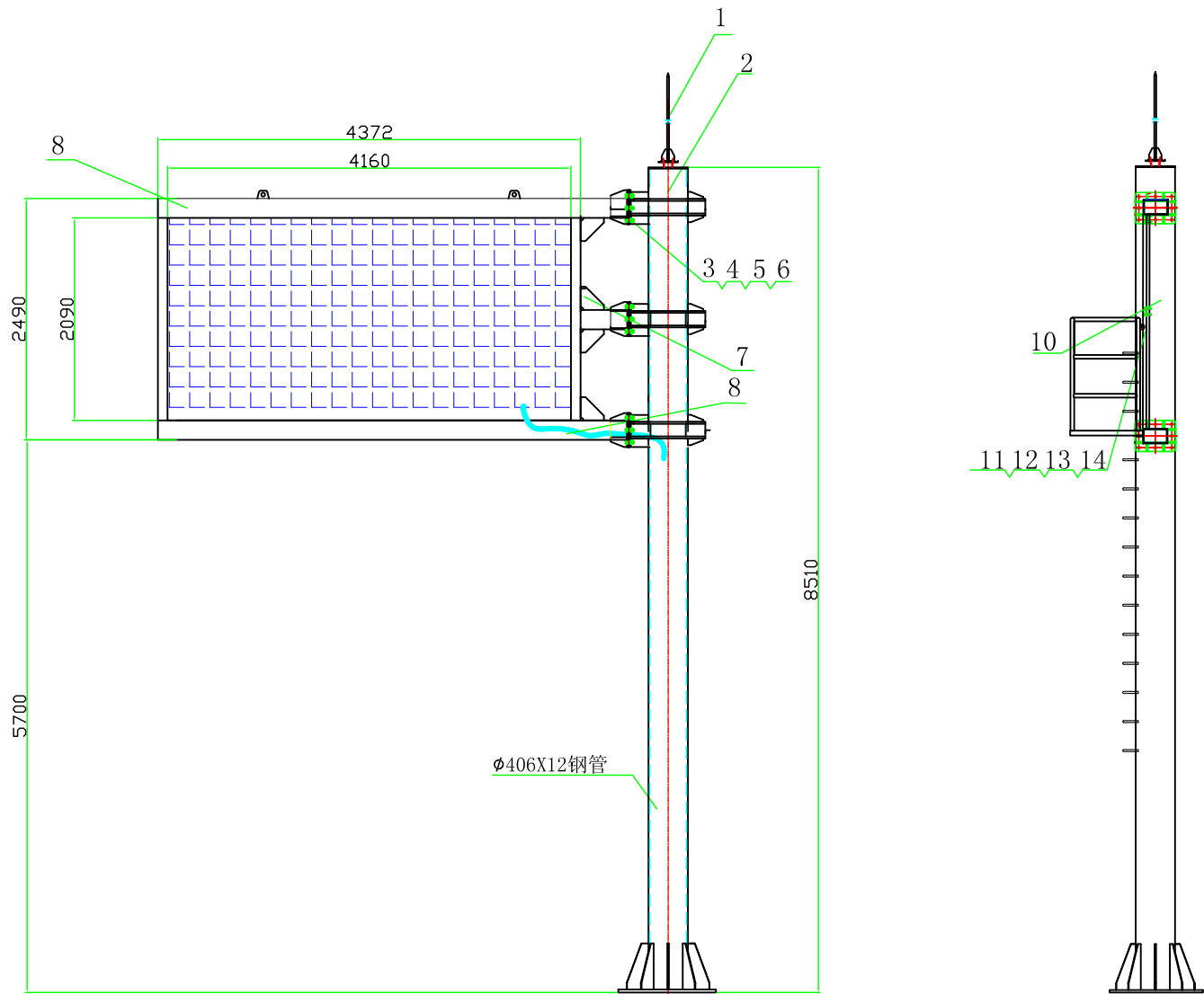
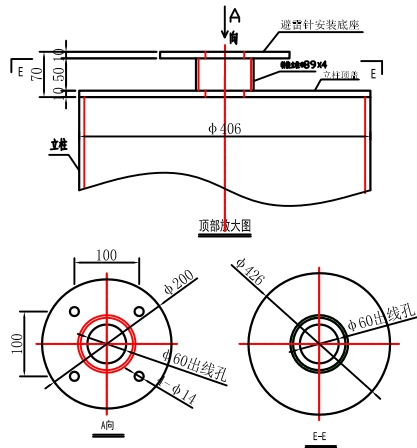


本次悬臂式可变信息标志钢结构加工数量为4套(5#采购申请1004-2)

- 技术要求:
1. 未注尺寸公差均按GB 1804-M级规定;
 2. 连接处要求满焊, 焊缝应牢固可靠, 并磨平搭接处焊缝;
 3. 去尖角毛刺;
 4. 整体热浸锌, 浸锌量600g/m²。
 5. 镀锌后4-φ4.2孔要保证畅通;
 7. 孔位不得有偏移现象。



15	维修平台		Q235A	1	
14	M10*60螺栓		8.8级高强度螺栓		
13	平垫φ10				
12	弹垫φ10				
11	M10*65螺栓				
10					
9					
8	带圆角外框架 上下封板		镀锌钢板t=3	4	
7	外框架		上下250X200X10矩形钢管 左右250X100X6矩形钢管	1	
6	M20螺母		8.8级高强度螺栓		
5	平垫φ20				
4	弹垫φ20				
3	M20*70螺栓				
2	立柱		无缝钢管	1	φ406*12*8510
1	避雷针		圆 钢	1	
序号	名称	图号	材料	数量	备注

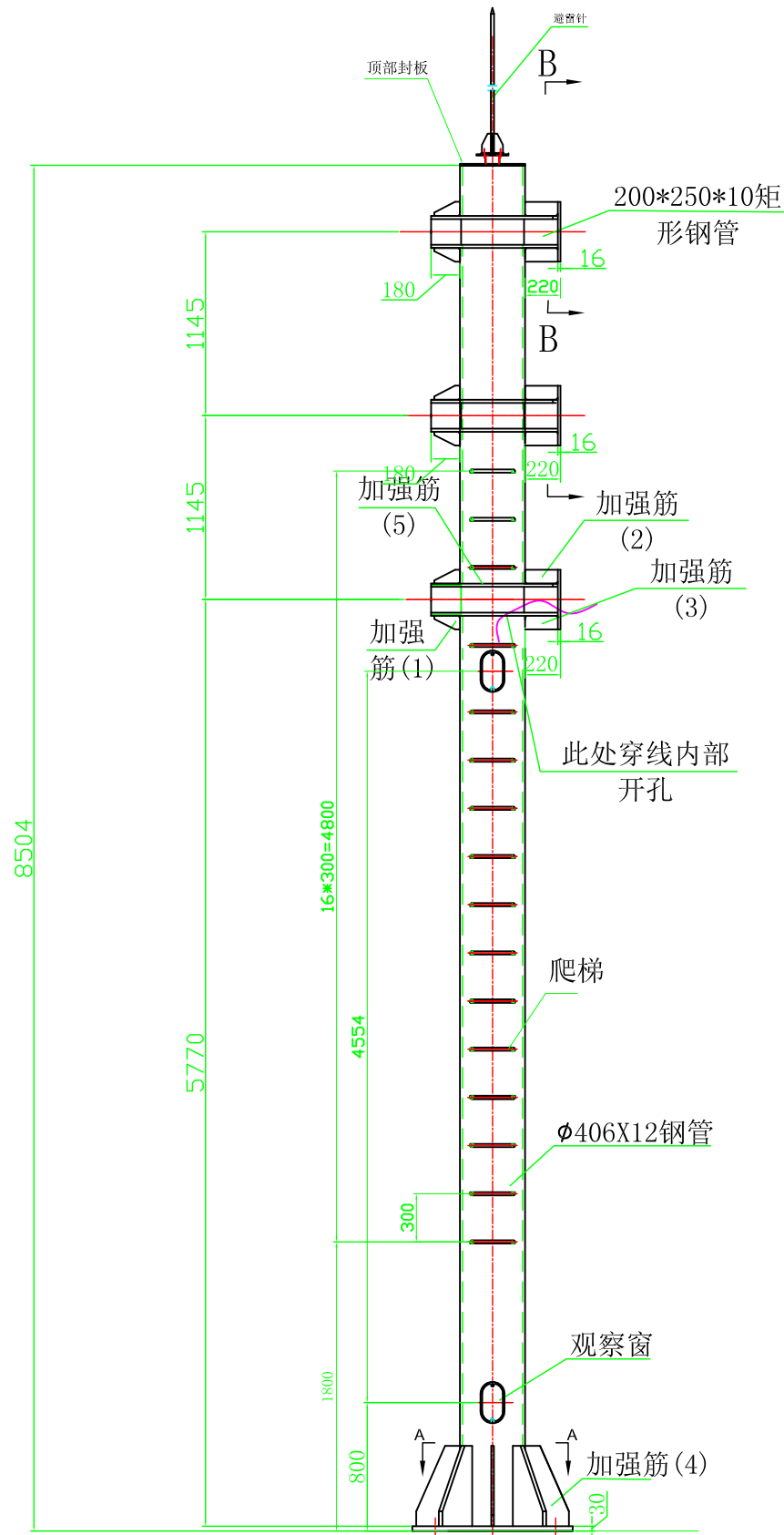
镀 涂

标记	数量	更改单号	签名	日期
设计				
校对				
工艺				
标准化				
批准				

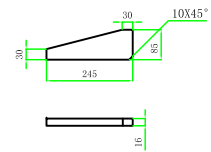
全点阵诱导屏
面积为4.16*2.08m
装配图

阶段标记 重量 比例

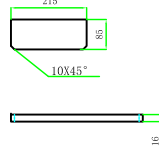
第 1 张 共 5 张 A3



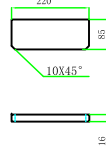
加强筋(1) 12块
2:1



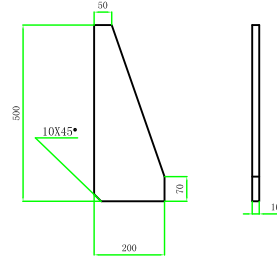
加强筋(2) 6块
2:1



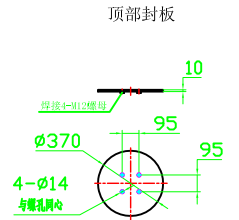
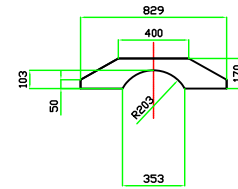
加强筋(3) 6块
2:1



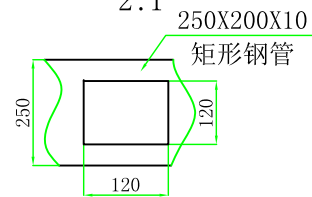
加强筋(4) 8块
2:1



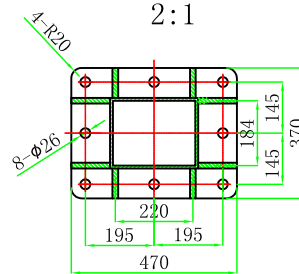
加强筋(5) 12块
1:1



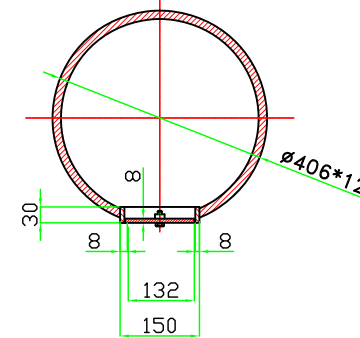
穿线开口
2:1



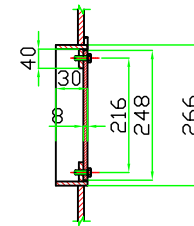
B-B
2:1



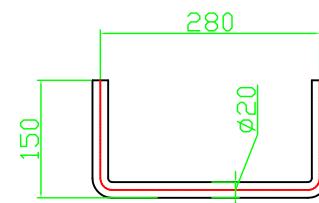
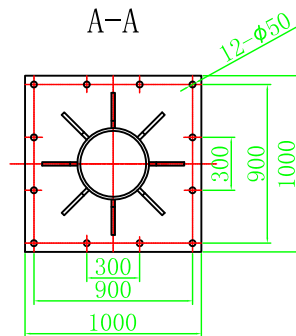
D-D
3:1



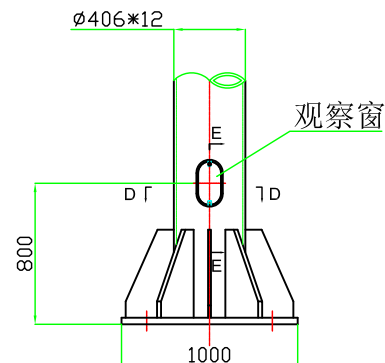
E-E
3:1



A-A



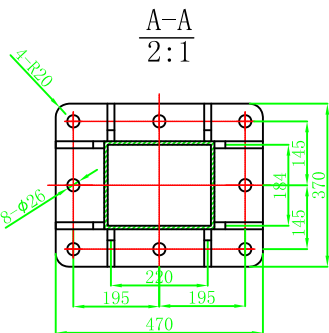
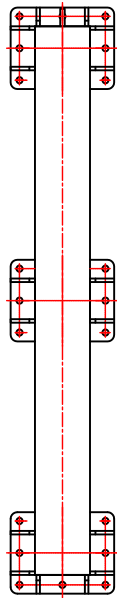
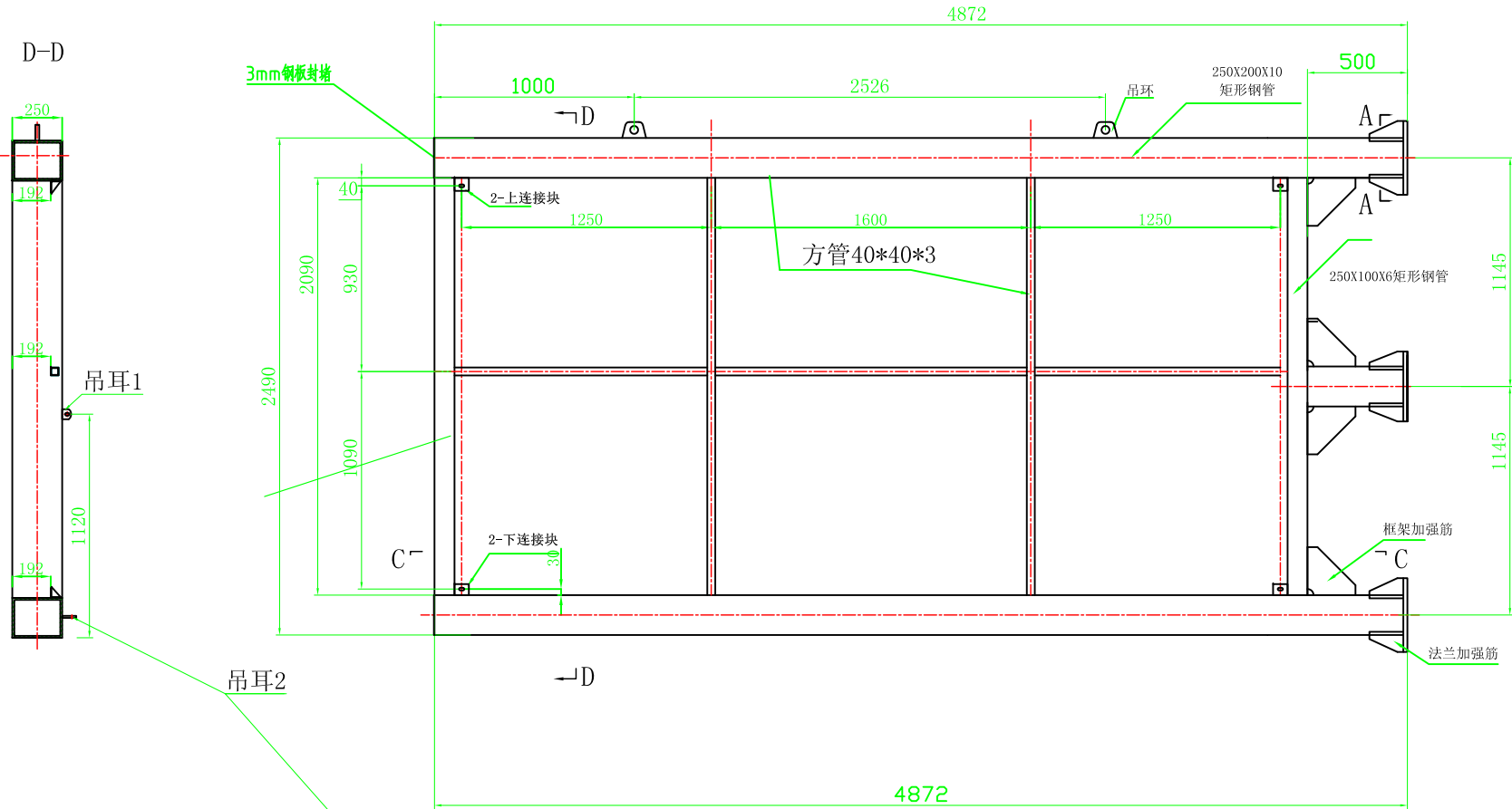
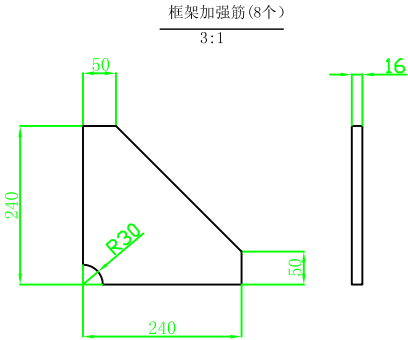
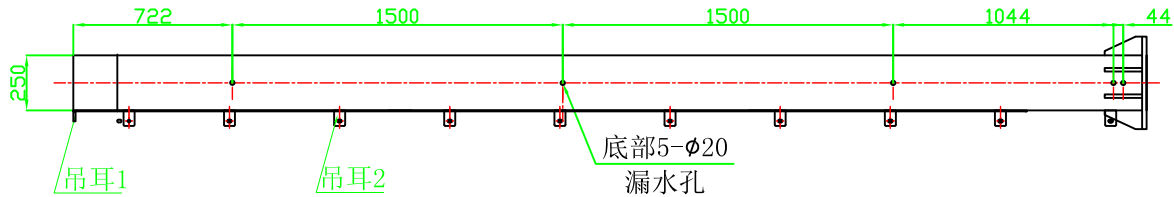
爬梯大样



技术要求:

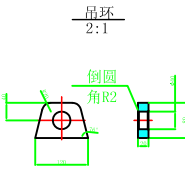
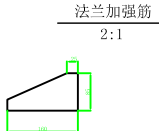
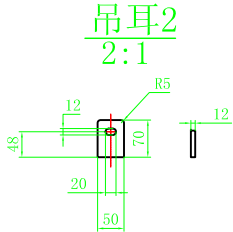
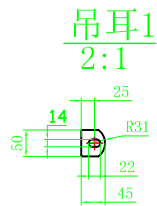
1. 未注尺寸公差均按GB 1804-M级规定;
2. 连接处要求满焊, 焊缝应牢固可靠, 并磨平搭接处焊缝;
3. 焊接过程中, 各零部件位置尺寸应准确, 法兰盘上各孔位不得有偏移现象;
4. 去尖角毛刺;
5. 整体热浸锌, 浸锌量600g/m²。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
		全点阵诱导屏 面积为4.16*2.08m 立柱			
标记	数量	更改单号	签名	日期	阶段标记
设计					重量
校对					比例
工艺					
标准化					
批准					



技术要求:

1. 未注尺寸公差均按GB 1804-M级规定;
2. 连接处要求满焊, 焊缝应牢固可靠, 并磨平搭接处焊缝;
3. 去尖角毛刺;
4. 焊接过程中, 各零部件位置尺寸应准确, 法兰盘上各孔与其他孔位均不得有偏移现象;
5. 带圆角冷轧板要与钢架牢固焊接 (如果边缘焊接不牢可采用打孔焊接方式, 然后再磨平焊接处);
6. 表面冷轧板之间焊缝要磨平, 最后要保证一体化, 与框架四周要平齐。
7. 整体热镀锌, 镀锌量600g/m²。



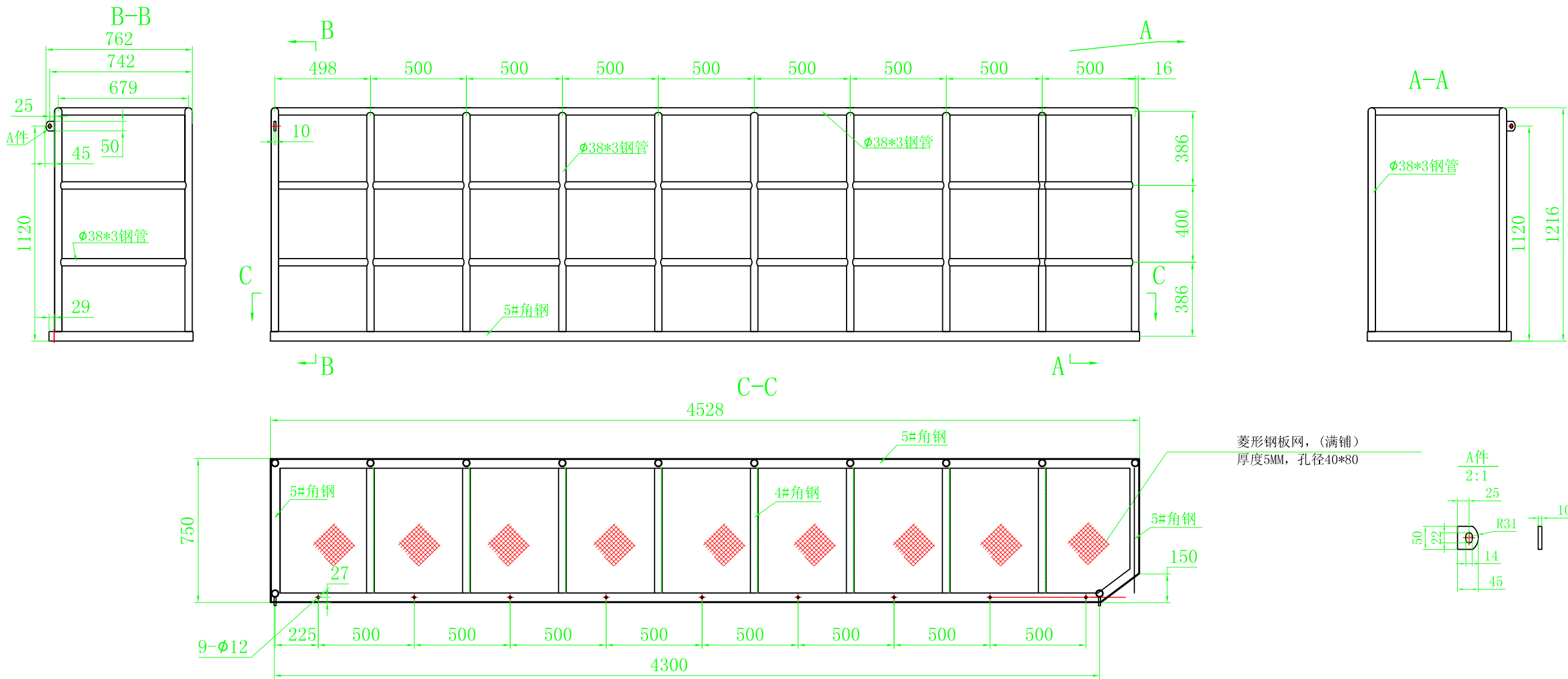
上连接块



下连接块

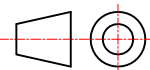


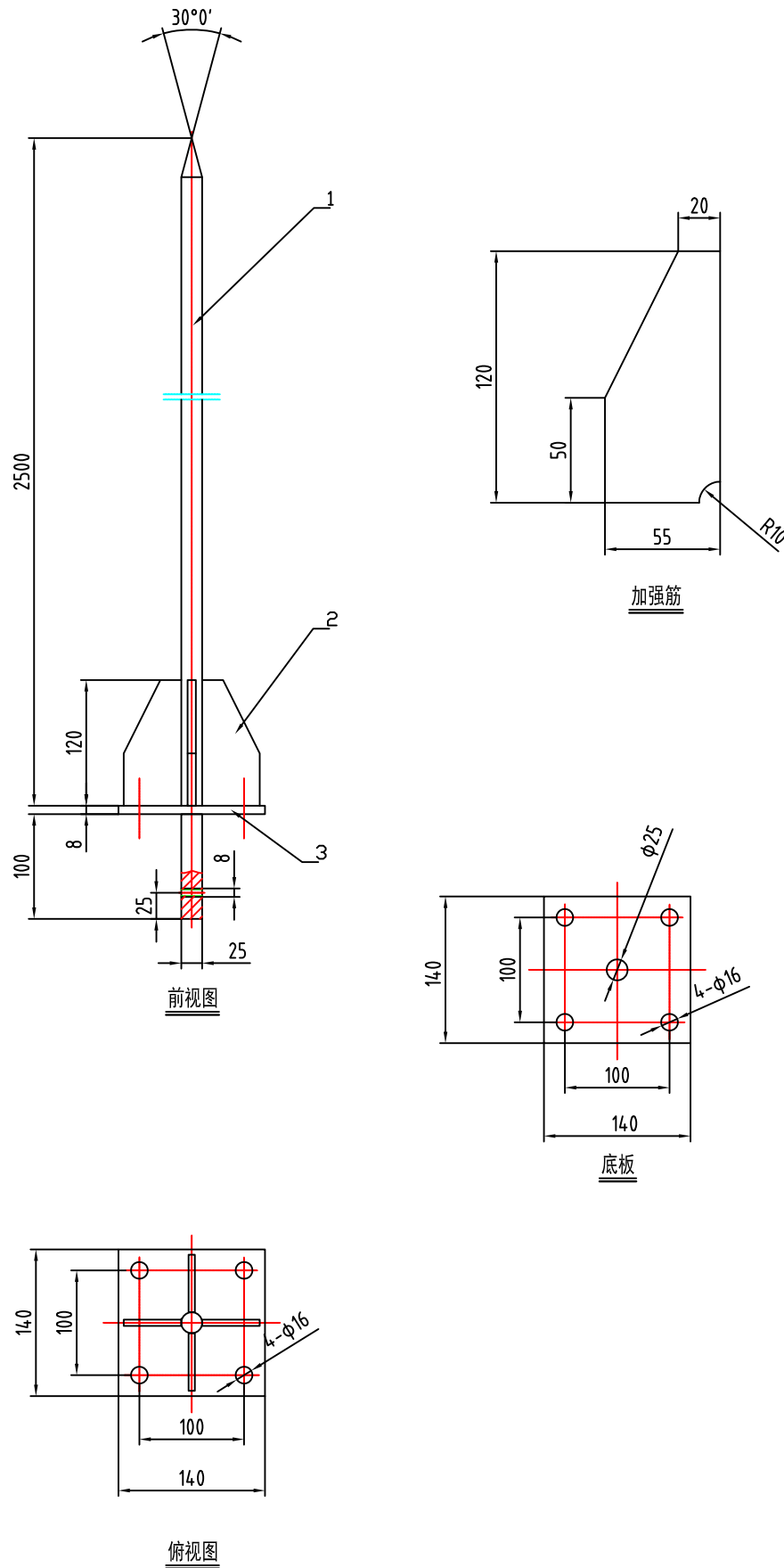
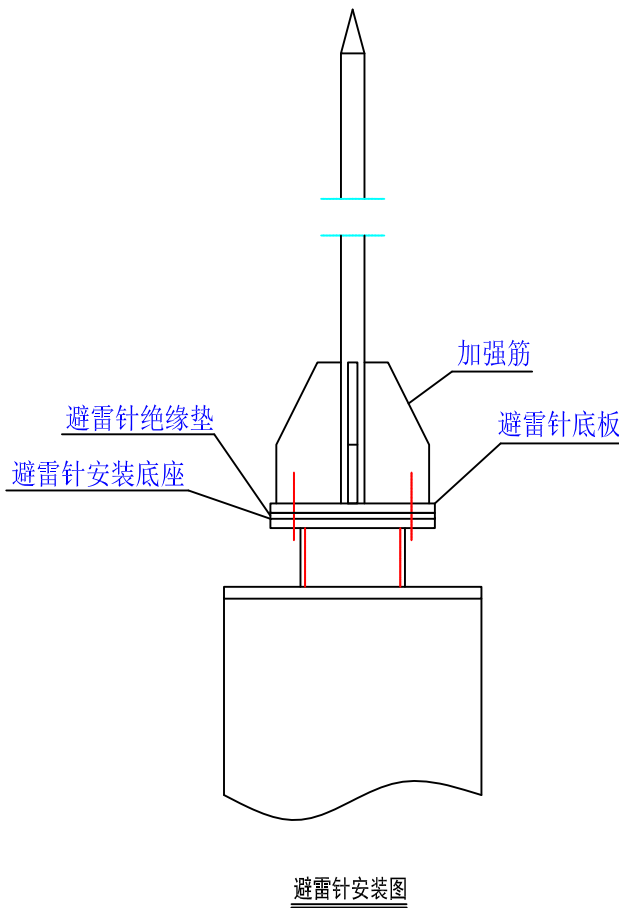
序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	数量	更改单号	签名	日期	全点阵诱导屏 面积为4.16*2.08m 外框架
设计					
校对					
工艺					
标准化					
批准					第 3 张 共 5 张 A3



技术要求:

- 1. 未注尺寸公差均按GB 1804-M级规定;
- 2. 连接处要求满焊, 焊缝应牢固可靠, 并磨平搭接处焊缝;
- 3. 去尖角毛刺;
- 4. 焊接过程中, 各零部件位置尺寸应准确, 并保证各孔位不得有偏移现象;
- 5. 整体热浸锌, 浸锌量600g/m²。
- 6. 维修平台底部焊有防护网, 要求焊接牢固;

					4. 16*2.08米F屏 维修平台 (右车道路基安装)					
标记	数量	更改单号	签名	日期		阶段标记		重量	比例	
设计										
校对										
工艺										
标准化										
批准										
					Q235A		第 4 张		共 5 张	A3



- 1, 本件焊接为连续焊缝, 焊缝高 $\geq 5\text{mm}$;
- 2, 本件焊后热镀锌, 并经校直, 直线度 $\leq 3\text{mm}$, 镀锌量 600克/平方米 。

5	螺栓	M12x25	4	不锈钢	含平、弹垫
4	避雷针垫		1	环氧板, $\delta=5$	
3	底板		1	Q235, $\delta=8$	
2	加强筋		4	Q235, $\delta=6$	
1	针体		1	Q235, $\phi 25$ 圆钢	
序号	名称/规格		数量	材料	备注

序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	数量	更改单号	签名	日期	
设计					
校对					
工艺					
标准化					
批准					

全点阵诱导屏
面积为4.16*2.08m
避雷针

阶段标记	重量	比例

第 5 张 | 共 5 张 | A3