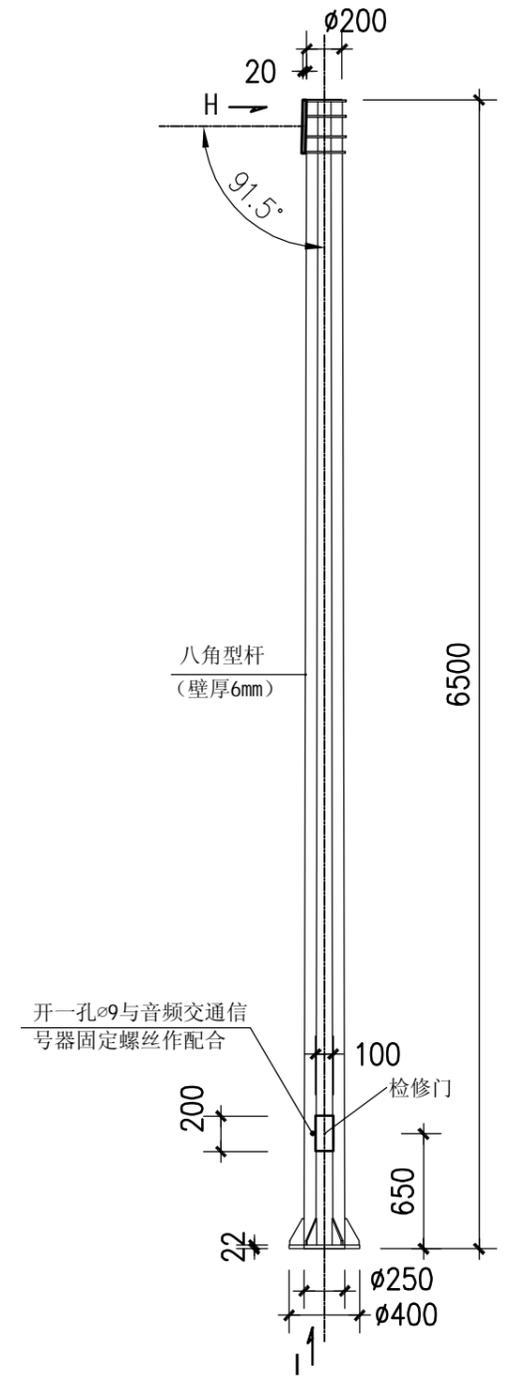
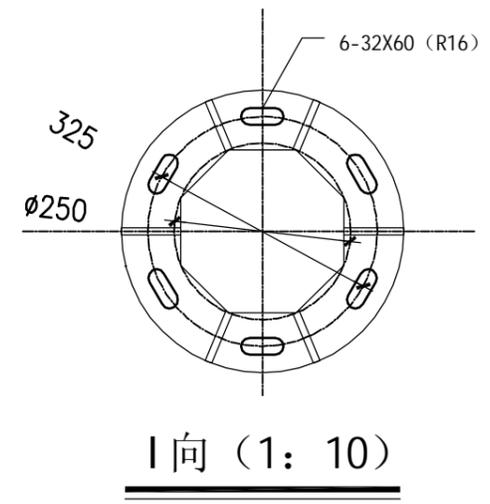
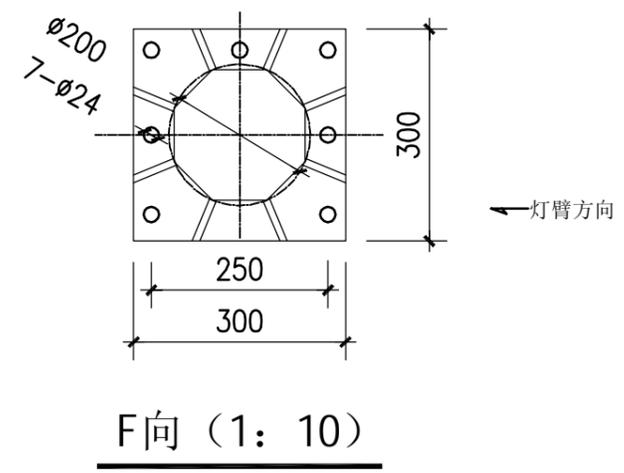
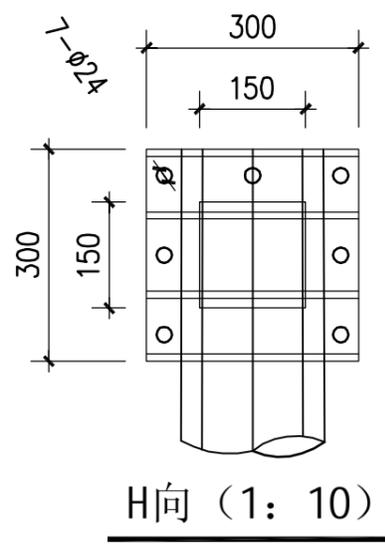
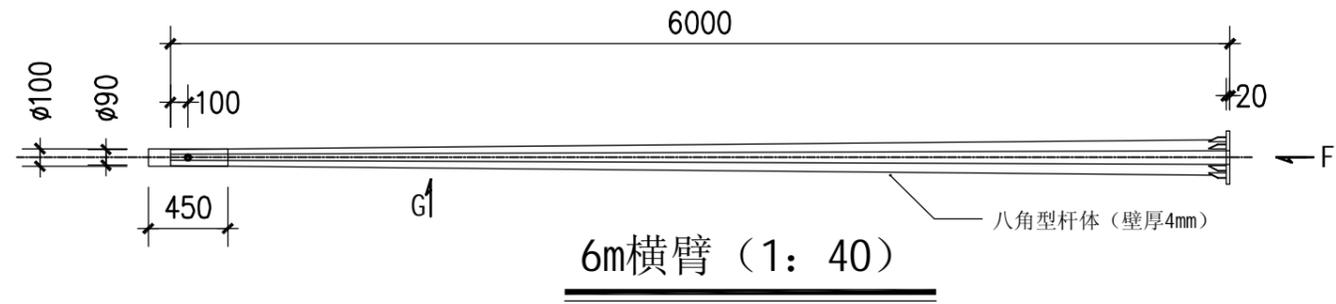


材料数量表

材料名称	规格 (mm)	单件重 (kg)	数量	重量 (kg)	备注
标志板	2500×3000×3	64.2	1	64.2	
铝槽	100×25×4×2800	5.18	5	25.9	
	100×25×4×2275	4.47	3	13.5	
立柱	Φ377×11×8700	1120.32	1	1120.32	
悬臂杆	Φ219×8×4450	202.61	2	405.22	
镀锌螺栓	M24×80	0.372	16	5.96	8.8级
镀锌螺母	M24	0.132	16	2.12	8级
镀锌平垫圈	Φ24	0.032	28	0.896	
镀锌螺母	M24	0.132	12	1.58	地脚用4级
抱箍	D219×50	1.88	22	41.36	
镀锌螺栓	M18×50	0.133	121	16.09	4.8级
镀锌螺母	M18	0.042	121	5.08	4级
镀锌平垫圈	Φ18	0.014	121	1.69	
镀锌螺栓/母/垫	M8×20	0.019	4	0.076	
柱帽	Φ377	3.27	1	3.27	
反光膜	底色三级、图案二级			7.5m ²	

附注:

- 1、本图尺寸均以mm为单位。
- 2、标志基础强度达到设计强度的80%以上时方可进行标志安装。
- 3、标志安装过程中应对标志板面妥善保护, 不得损伤标志板面或使其扭曲变形。
- 4、各连接螺栓紧固牢固可靠。
- 5、所有钢构件均应进行热浸镀锌处理, 紧固件的镀锌量为350g/m, 其他钢构件的镀锌量为550g/m。
- 6、所有钢构件除特殊说明外均采用Q235钢制作。
- 7、为防止雨水渗入, 立柱顶部应加柱帽。
- 8、指路标志一般设在交叉口前50~80m, 具体位置由设计人员现场确定。



- 灯杆说明:
- 挑臂底板要与灯杆顶的法兰相配合, 用10.8级高强度M22X90螺丝作固定;
 - 固定架要在灯杆加工时焊接, 开孔要与交通信号灯组固定架螺孔作配合;
 - 灯杆底板要与基础螺杆作配合;
 - 焊接要求符合国际GBJ205-83规程整杆加工完成后, 表面要光滑。后作热镀锌处理。