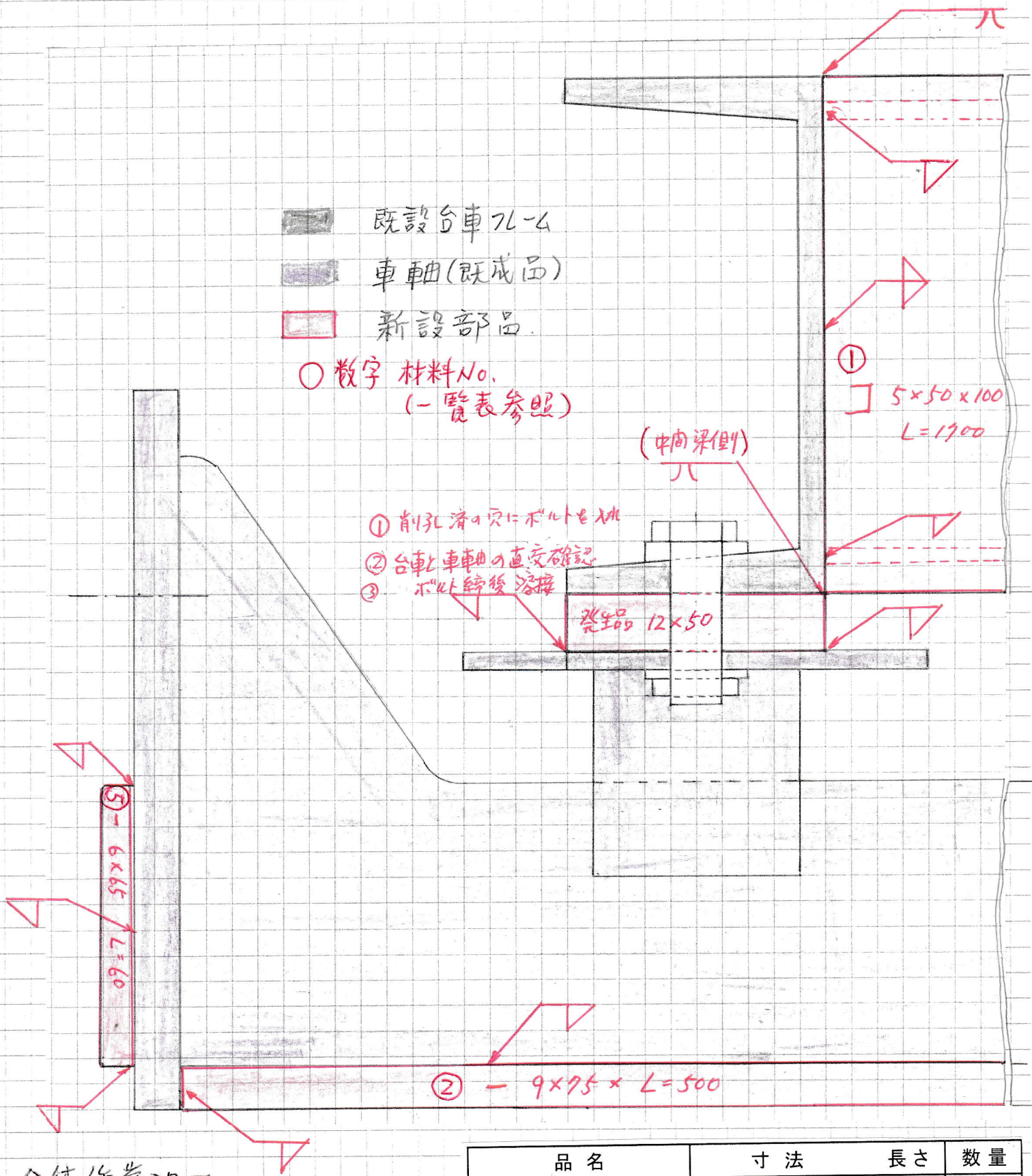


# 台車フレームと車軸の固定要領



全体作業手順

- I 車軸の水密溶接 ⑤、②
- II 車軸の中央側脚溶接 ③、④
- III 中間梁溶接 ①
- IV 車軸取付後(直交確認後)発成品プレートと車軸プレートを溶接
- V ⑥を、上側から溶接。φ8mm前孔
- VI 車軸をばさみ、残りを溶接

	品名	寸法	長さ	数量
1	チャンネル鋼	5×50×100	1,700	1
2	SS黒材	9×75	500	2
3	SS黒材	9×65	80	4
4	SS黒材	12×75	125	2
5	SS黒材	6×65	60	4
6	アングル鋼	6×50×50	150	4

車軸中央側端部処理

要領図

