

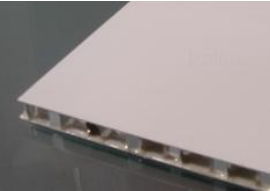
4.2米车厢制作说明

(后门H型门缝密封)

- 车厢介绍：

车厢面板采用新型材料HOLYPAN，比传统的瓦轮板车厢耐腐蚀、质量轻，比蜂窝板（玻璃钢伴）质量轻，相对于蜂窝板，HOLYPAN在修复方面更加的出色，方便维修制作，只要把GWT材料通过电熨斗烫压，只需五分钟的时间就能修复一平方左右的面皮，而蜂窝板的修复方面需要胶水和压铸面板，还需等胶水凝固，效率上和制作上难度较大，一般车厢厂蜂窝板出去的车维修上困难很大，维修成本比HOLYPAN增加很多。

车厢对照表

名称	车厢重量 (t)	一平方面板重量 (Kg)	板厚 (mm)	车厢尺寸 (mm)	图片参考
瓦轮板车厢	0.8	12	1.5	4200*2100*1900	
玻璃钢车厢	0.7	8	21	4200*2100*1900	
HOLYPAN车厢	0.53	4.6	25	4200*2100*1900	

车厢材料核价（1）

底架部分 (21mm木地板)	规格	间距	数量	总米数 (m)	重量 (Kg)	总重 (Kg)	单价	合计
底架横梁50*70*2#矩形管	6000mm/根	400mm	3.8	22.8	2.135	48.678	122	463.6
木地板	2440*1220		3.5		47.6	141	223	780.5
副梁12#槽钢	6000mm/根		1.4	8.4	9.16	76.944	228	319.2
合计						266.622		1563.3

HOLYPAN面板	规格	密度	数量		重量 (Kg)	总重 (Kg)	单价	合计
XOE5100001 顶板	2040X1968	1	1			35.2	931.5	931.5
XOE5100002 左侧厢板	2040X1968	1	1			34.3	931.5	931.5
XOE5100008 右侧厢板	4185X1968	1	1			26.7	1911.3	1911.3
XOE5100003 前厢板	4185X1968	1	1			16.7	1911.3	1911.3
XOE5100005 后厢板	4185X2040	1	1			16.7	1961.9	1961.9
合计						129.6		7647.5

车厢材料核价 (2)

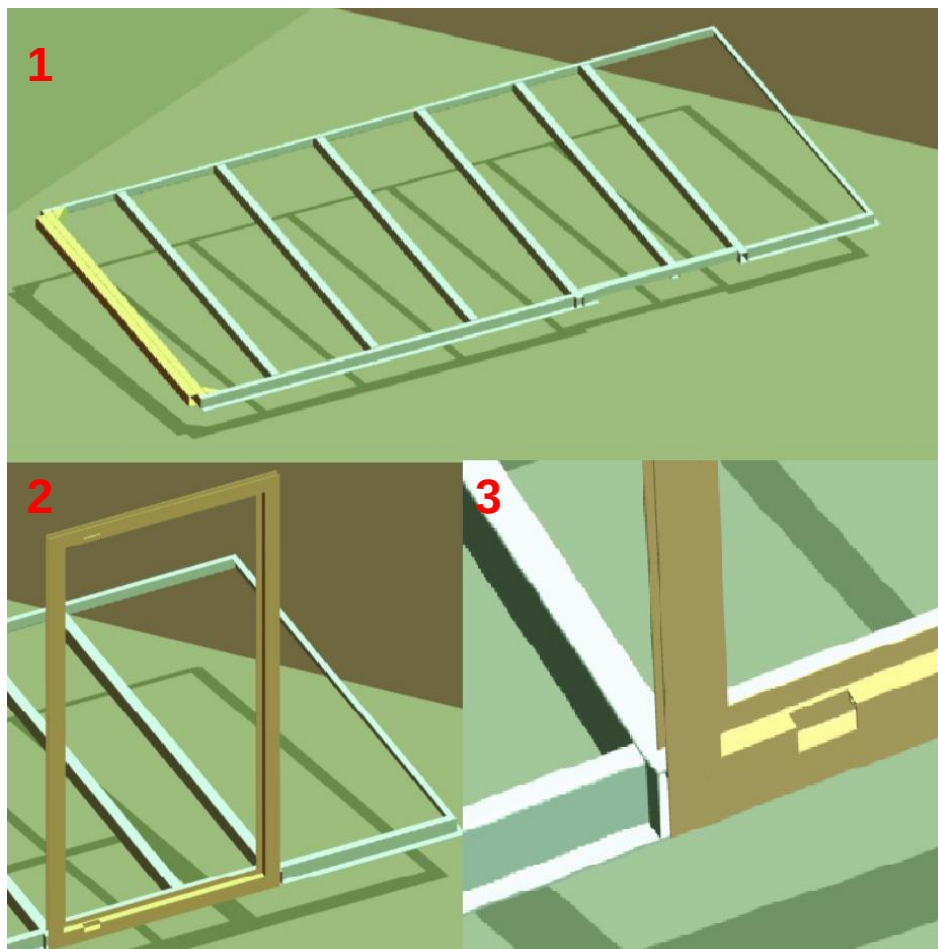
配件	规格	密度	数量		重量 (Kg)	总重 (Kg)	单价	合计
门锁			3		4.5	13.5	250	750
铰链	01112S							
货厢扣								
Φ19*1.5钢管	2000mm		2		1.2	2.4	32	64
铆钉	Φ5*20		100			1	0.38	38
H型门缝条	橡胶 25卡槽 L: 2600(mm)		12			5	21	252
胶水	聚氨酯密封胶		3			5	32.2	96.6
油漆			1套			20	35	1000
M8*30			50				0.1	5
M8T型螺母			50				0.3	15
Φ8平垫			50					
Φ8弹垫			50					
合计						46.9		2220.6
包边	规格	密度	数量		重量 (Kg)	总重 (Kg)	单价	合计
YX1503上包边	6300		2.33		11.72	27.3076	293	682.69
YX1502门边框	6200		1		8.34	8.34	209	209
YX1504门边框	6200		1		8.5	8.5	212	212
YX1505下包边	6200		1.5		3.61	5.415	90	135
XOB5000024上包角	铝		2		0.1	0.2	6.7	13.4
XOB5000025上包角	铝		2		0.1	0.2	6.7	13.4
合计						50		1265

车厢材料核价（3）

内饰件	规格	密度	数量		重量 (Kg)	总重 (Kg)	单价	合计
内踢脚板	1.5mm					22.5	5	112.5
防撞钢板	4mm					13	5	65
合计						35.5		177.5

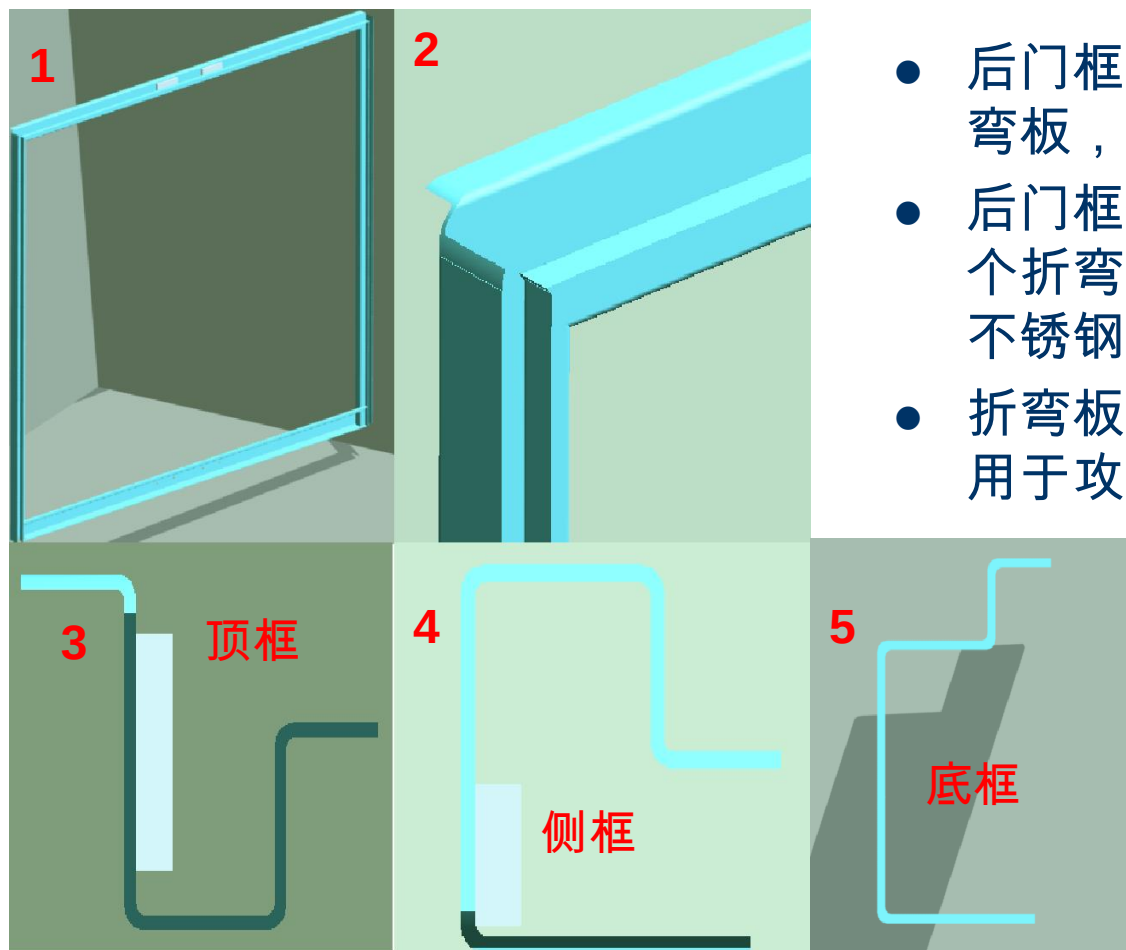
名称	底架	HOLYPAN面板	配件	包边	内饰件	合计
重量 (Kg)	266.622	129.6	46.9	50	35.5	528.622
价格(元)	1563.3	7647.5	2220.6	1265	177.5	12873.9

底架结构说明



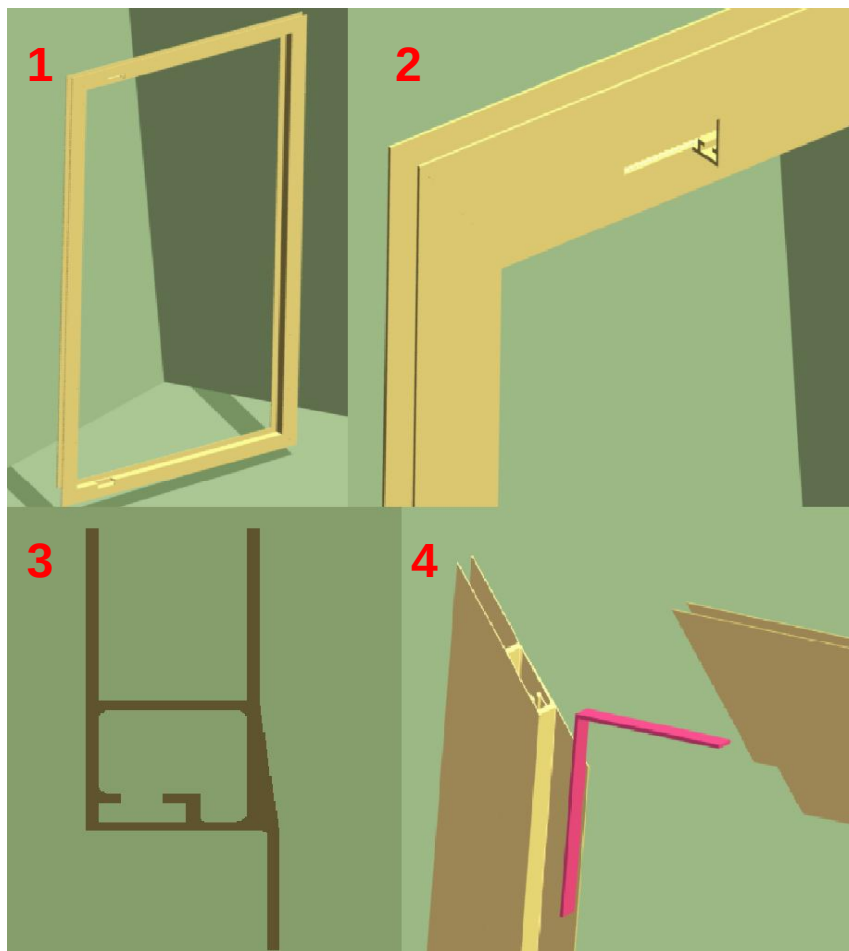
- 底架副大梁采用12#槽钢。
- 底架主梁采用70*50*2矩形管。
- 底架副大梁焊接尺寸根据底盘大梁尺寸确定。
- 主梁焊接尺寸为:4220*2100 (mm)
- 主梁以每610(mm)间距均匀分布焊接。

后门框结构说明

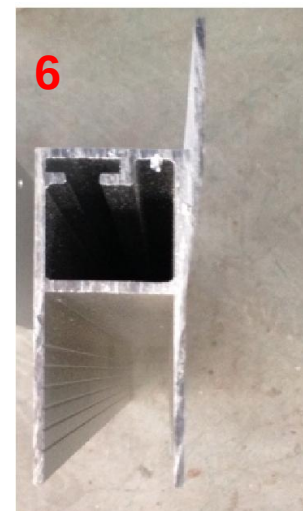
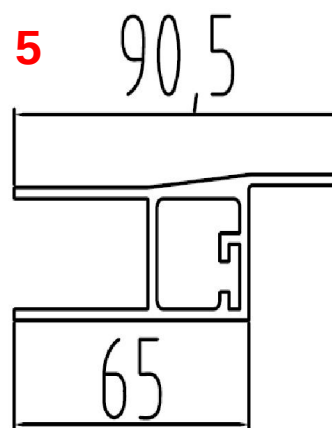


- 后门框顶框材料采用2 mm折弯板，材料为不锈钢。
- 后门框侧框材料采用2 mm两个折弯板焊接而成，材料为不锈钢。
- 折弯板内部焊接8(mm)钢板用于攻螺纹固定铰链。

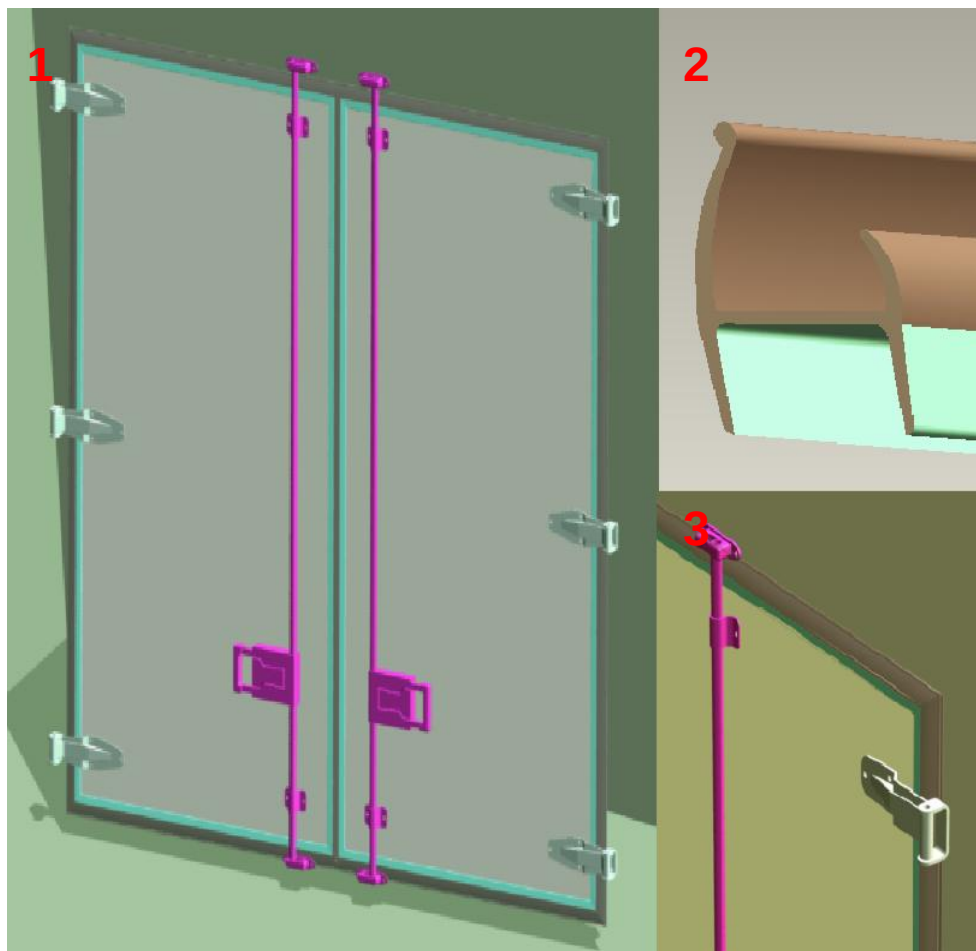
侧门框结构说明



- 侧门框侧框材料采用成型铝型材。
- 侧门框两边采用红色角贴连接。

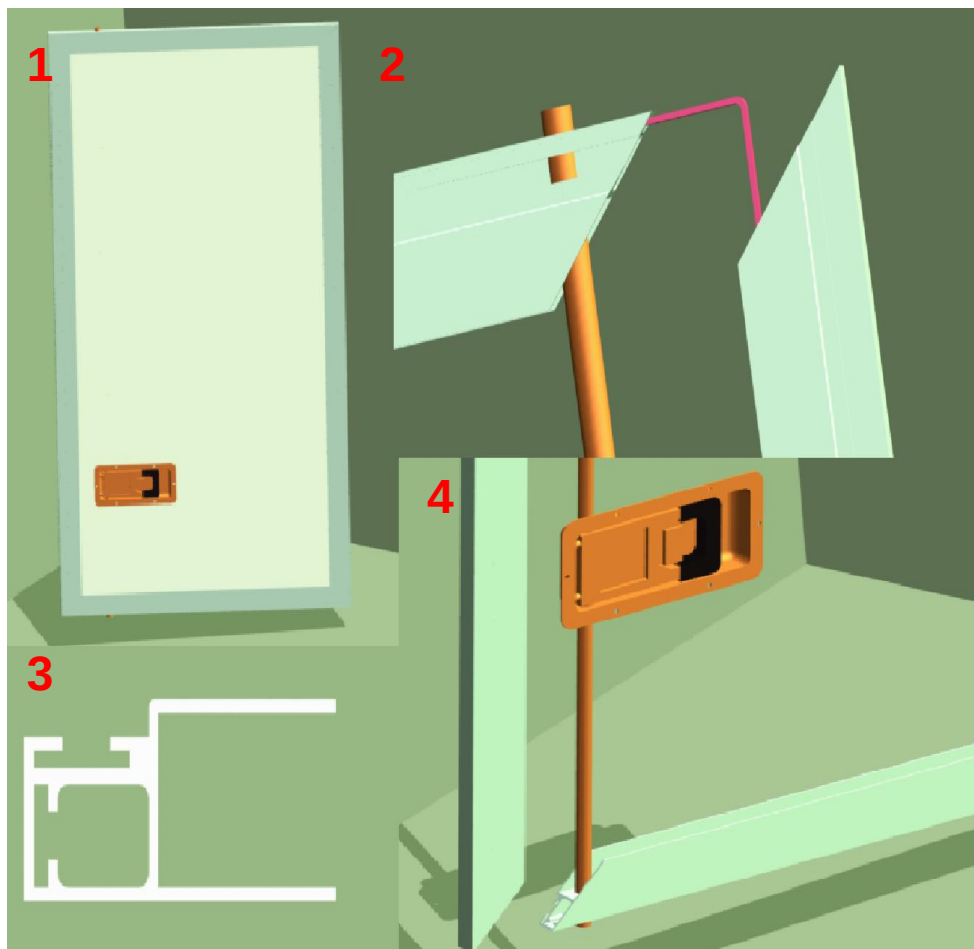


后门结构说明

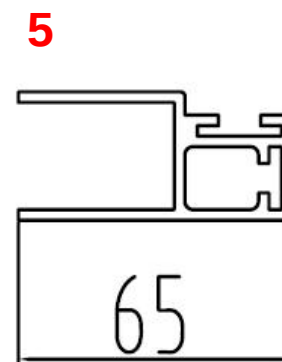


- 后门通过H型密封。
- 锁杆为外装式。

侧门结构说明

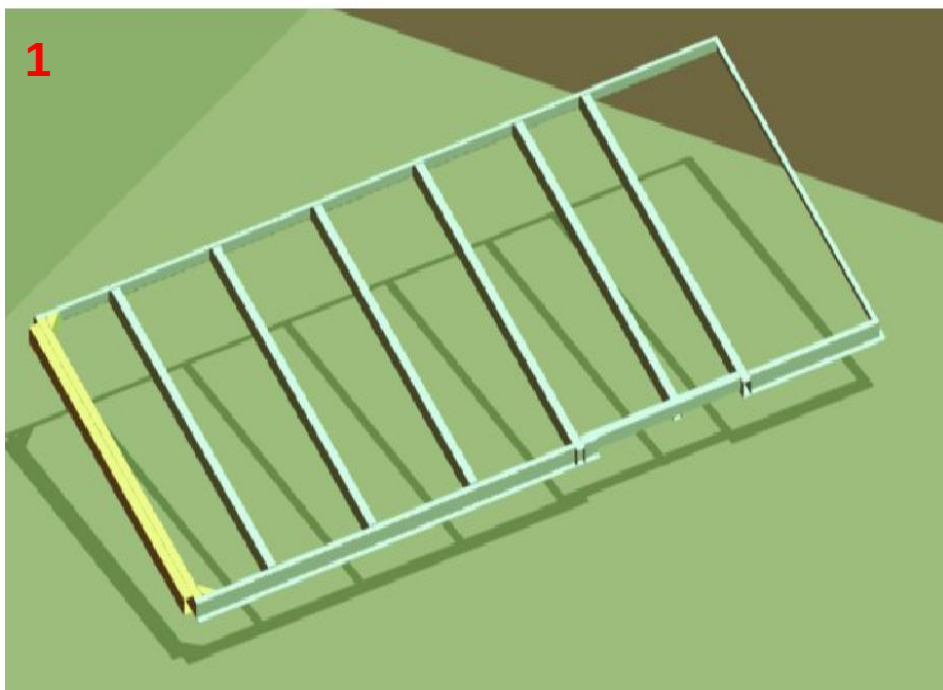


- 1.1侧门采用内置密封条。
- 1.2锁杆为内装式。
- 1.3铰链采用排链。



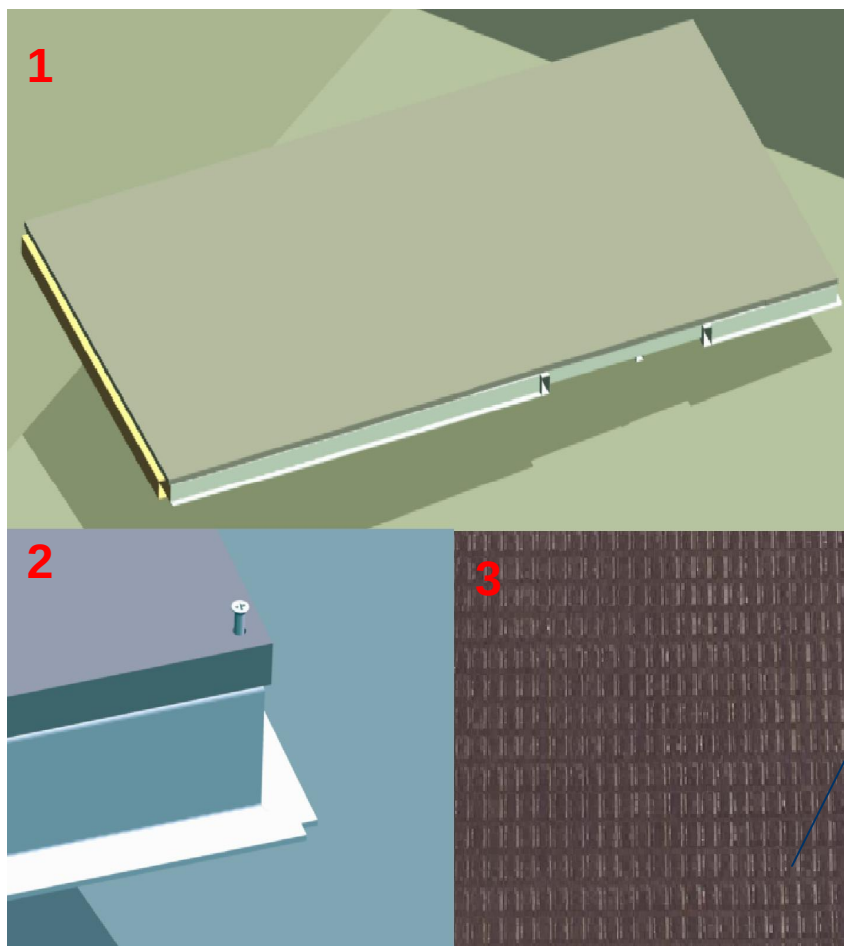
安装步骤说明

1



- 焊接底架，矫正底架的平面度。
- 磷化处理，喷底漆。

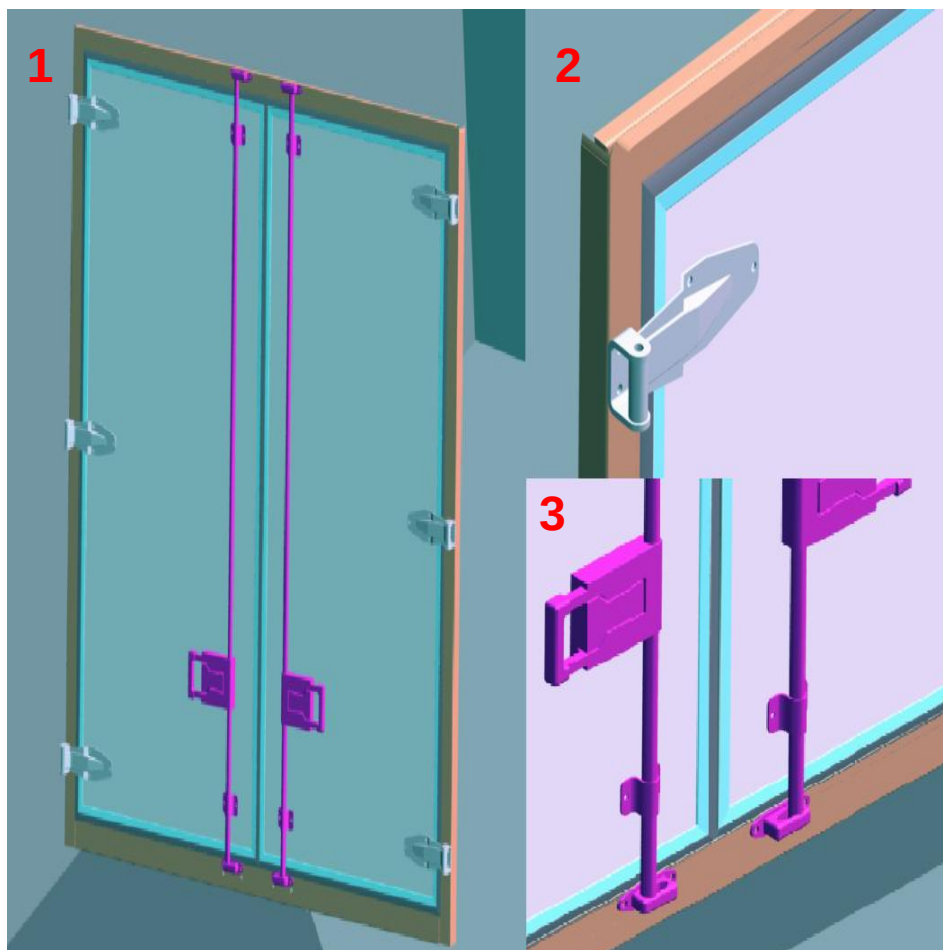
安装步骤说明



- 地板固定在底架上，通过平头的十字螺栓，先在21mm的多层木板上打 $\Phi 12$ 深3的孔，再打 $\Phi 7$ 的孔打穿木板与底架骨架，左右间距300mm，前后间距610mm，均匀分布（螺栓采用M6*30平头自攻螺栓）。

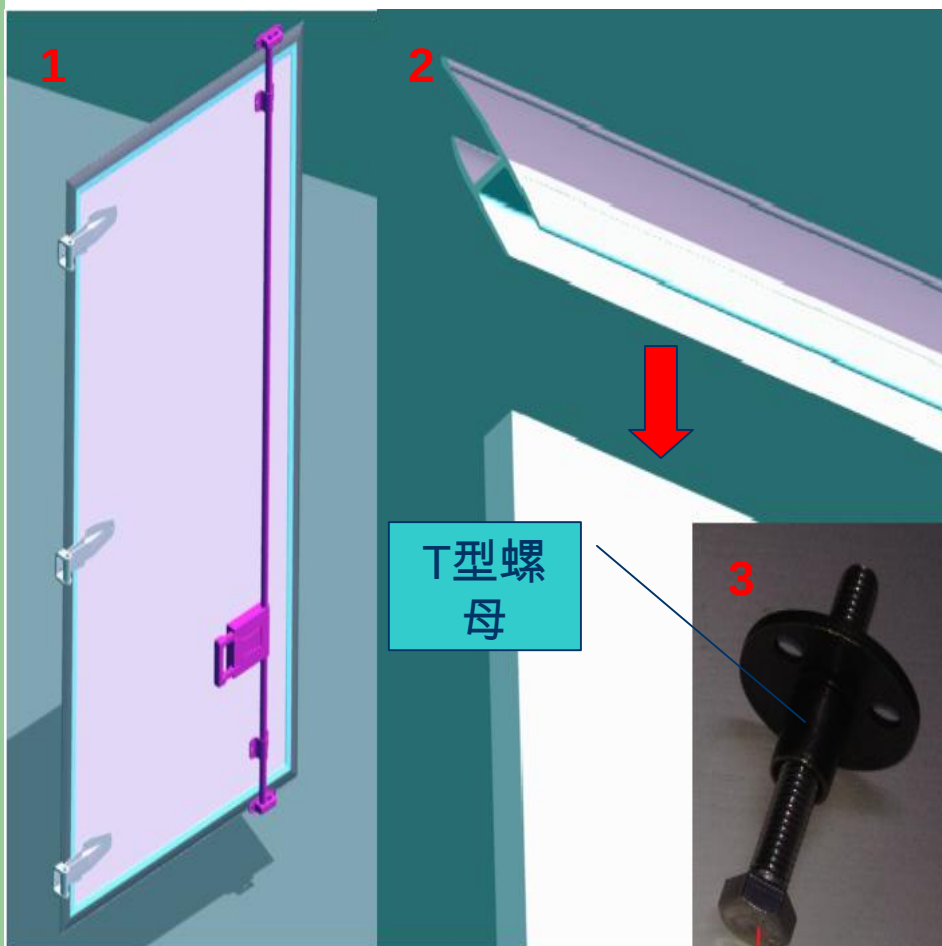
防滑多层板

安装步骤说明



- 安装后门总成，先将后门框安放在平台上，矫正平面度与垂直度。
- 门板安装时，门与边框四周的间隙为15mm,中间两门板之间的间隙为20mm。
- 门锁为外装式门锁，需要与门框配作处理。

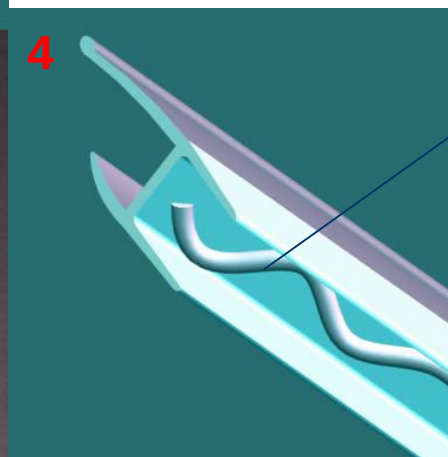
安装步骤说明



T型螺母

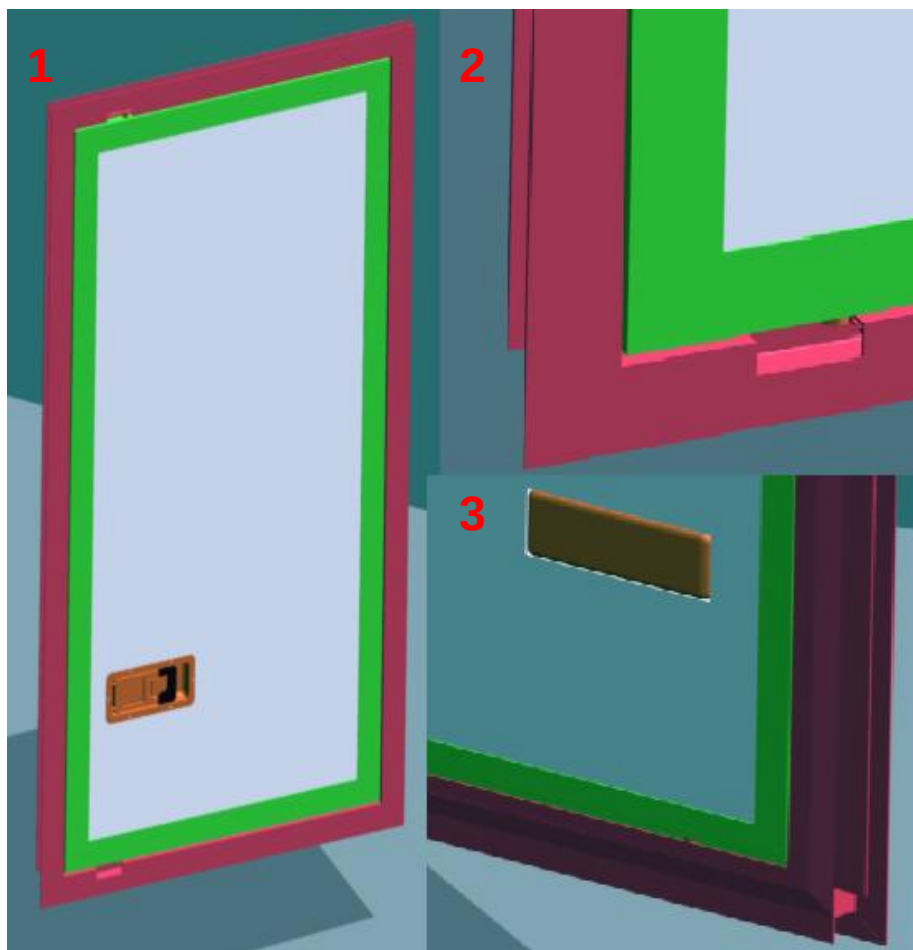


- 后门板采用H型门缝条，需要在门缝卡槽中挤入胶水，然后HOLYPAN门板与门缝条粘接。
- 固定门锁锁杆时，门板上扩 $\Phi 12$ 的孔使T型螺母顶住门板对敲固定。



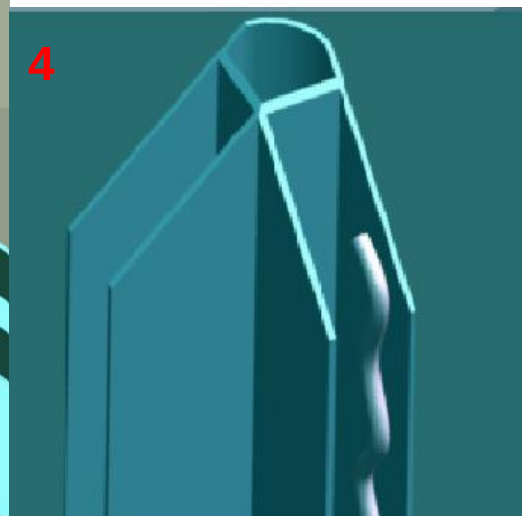
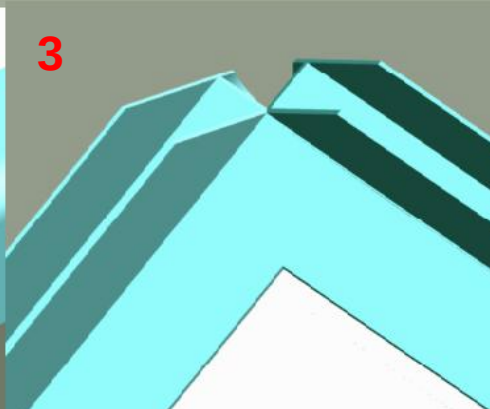
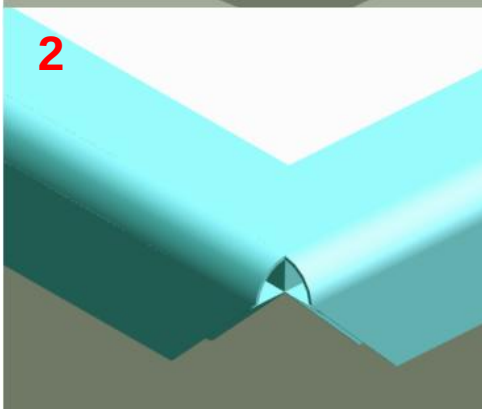
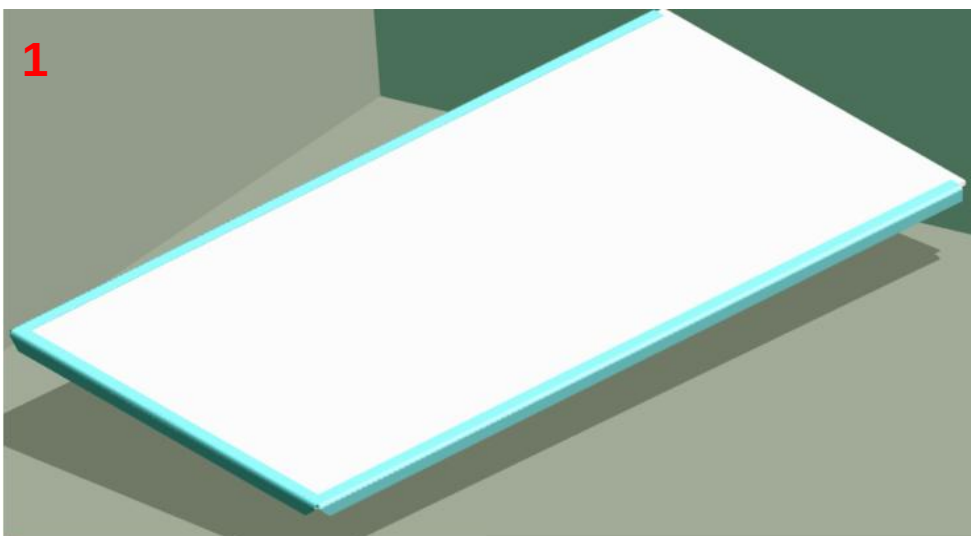
胶水

安装步骤说明



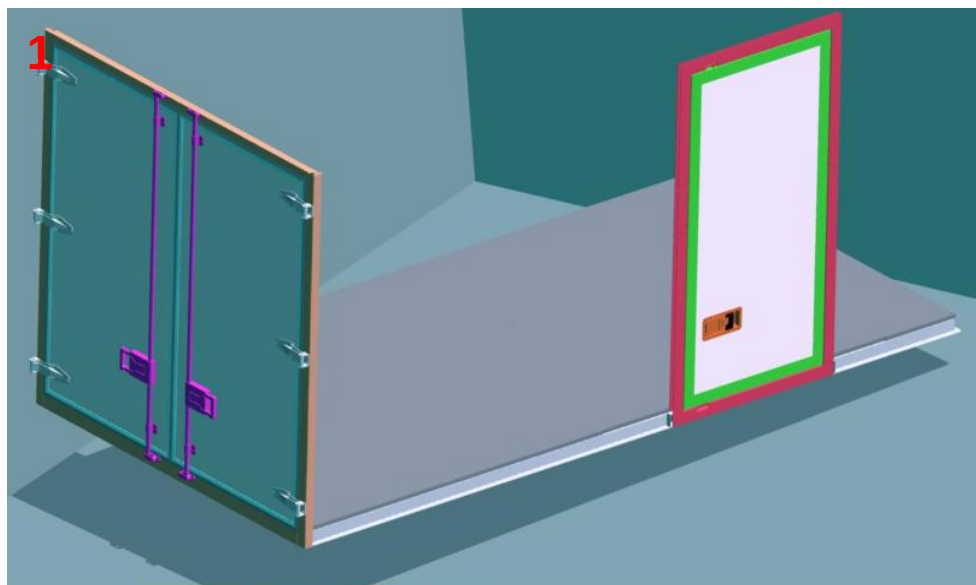
- 安装侧门总成，先将侧门框安放在平台上，矫正平面度与垂直度。
- 门板安装时，门与边框四周的间隙为4mm。
- 门锁为内藏式门锁，需要门板上开槽，然后把锁杆插入槽内，门框上下需要割槽固定门锁支座。
- 铰链采用排链整体固定。

安装步骤说明

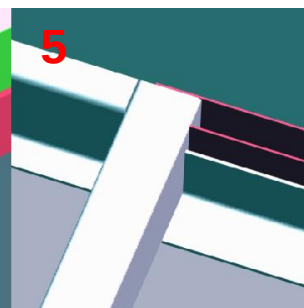
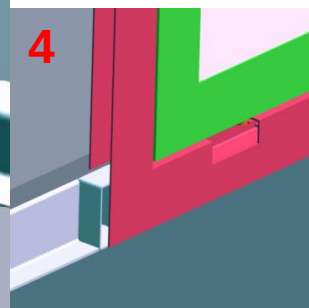
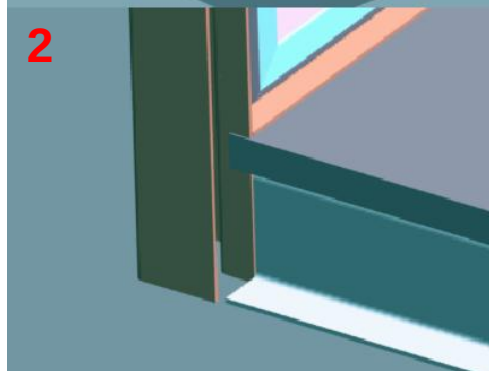


- 顶盖安装，三边外包边型材卡入板材内，在卡板材时先型材内打入胶水，使其与板材固定粘接。

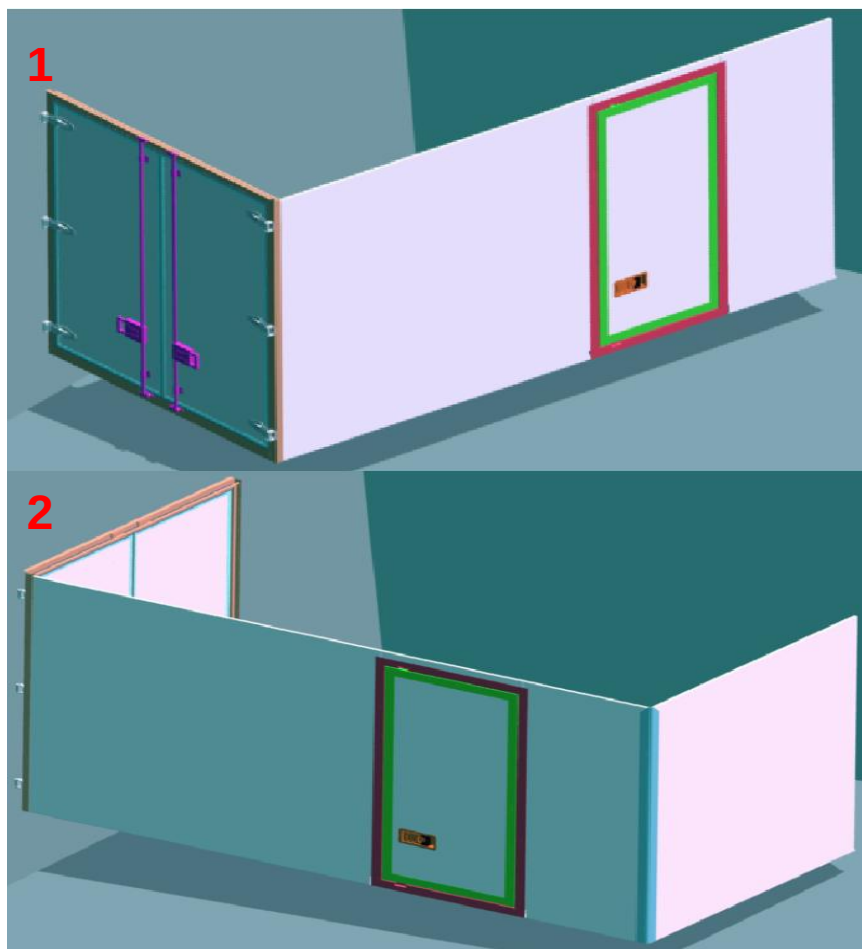
安装步骤说明



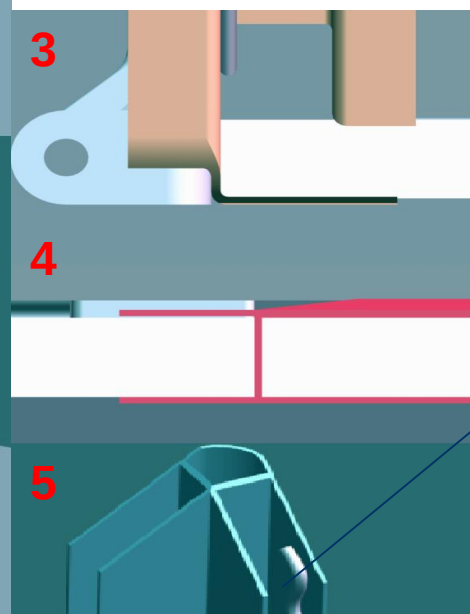
- 安装侧门框总成与后门框总成。
- 后门框总成与底架连接采用铆钉固定连接，定位位置尺寸。
- 侧门框总成与底架连接采用铆钉固定连接，定位位置尺寸，然后对敲螺栓固定。



安装步骤说明

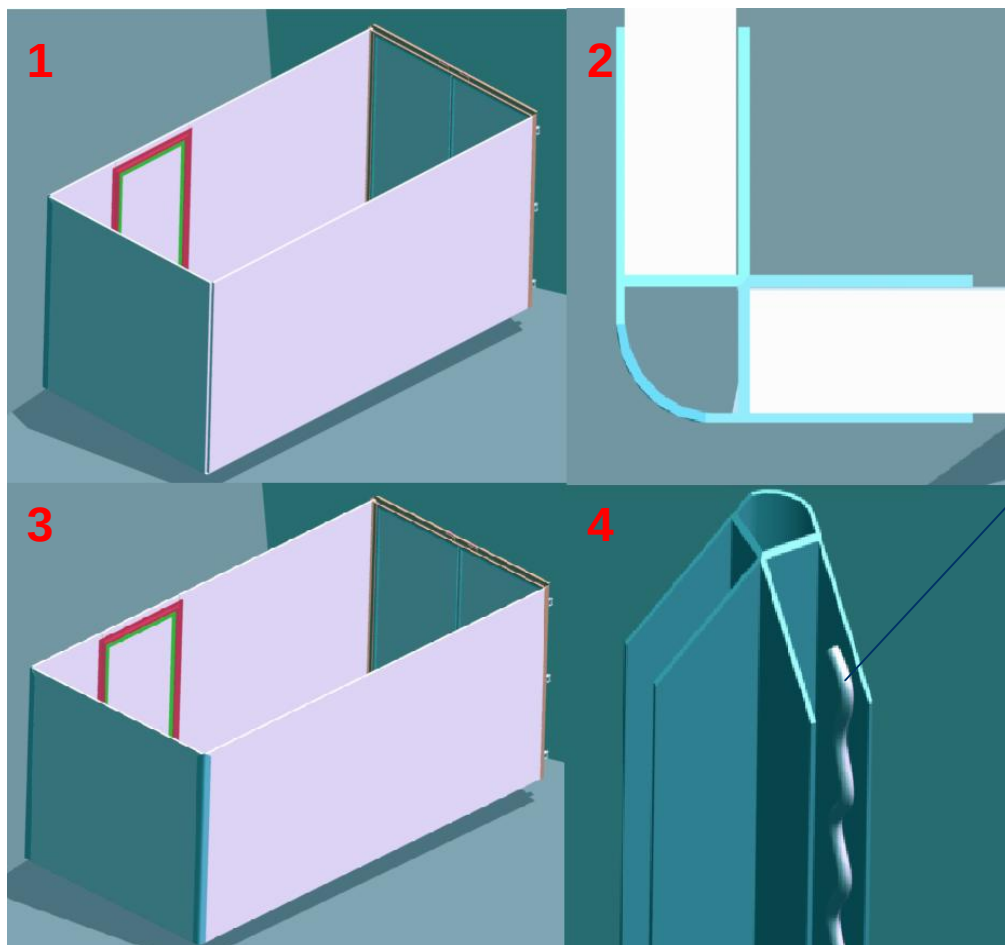


- 安装右侧板，插入卡槽中，在卡槽前需挤入胶水与板材粘结。
- 安装前右立柱。
- 安装前厢板。



胶水

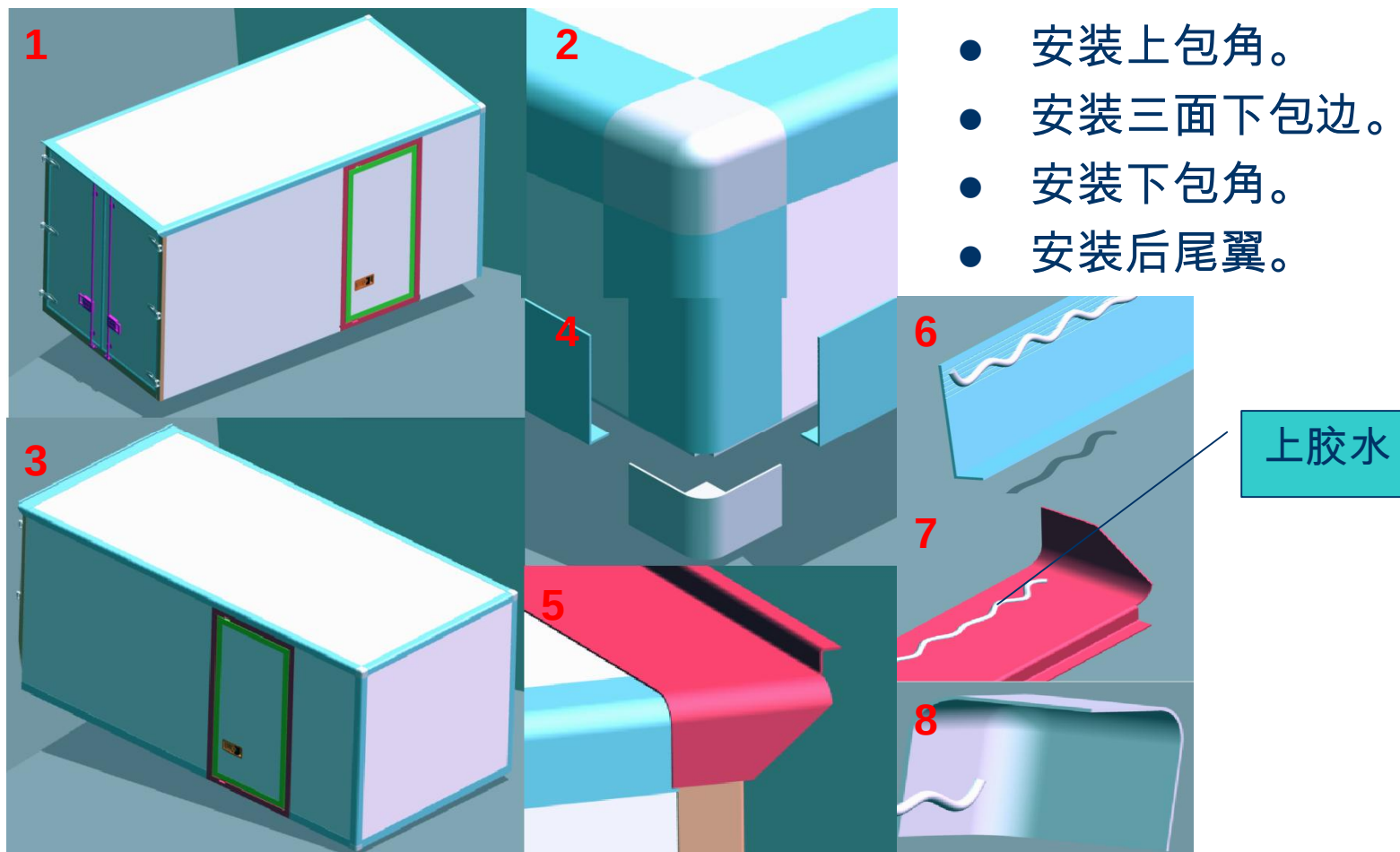
安装步骤说明



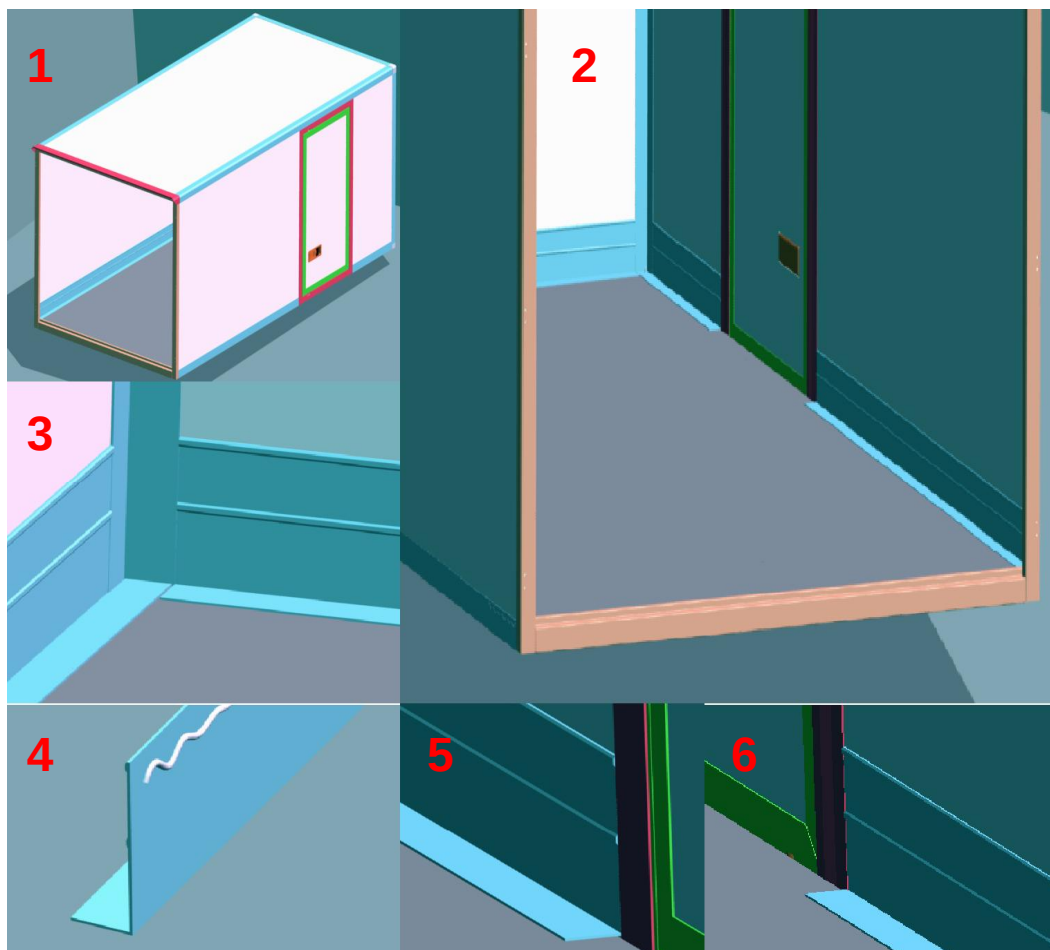
- 安装左侧板，插入卡槽中。
- 安装前立柱。

胶水

安装步骤说明



安装步骤说明

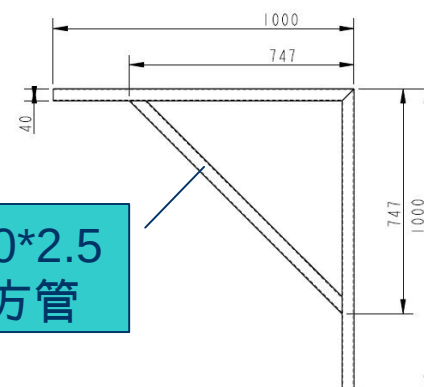


- 在上踢角板前上胶水。
- 安装内部踢角板。

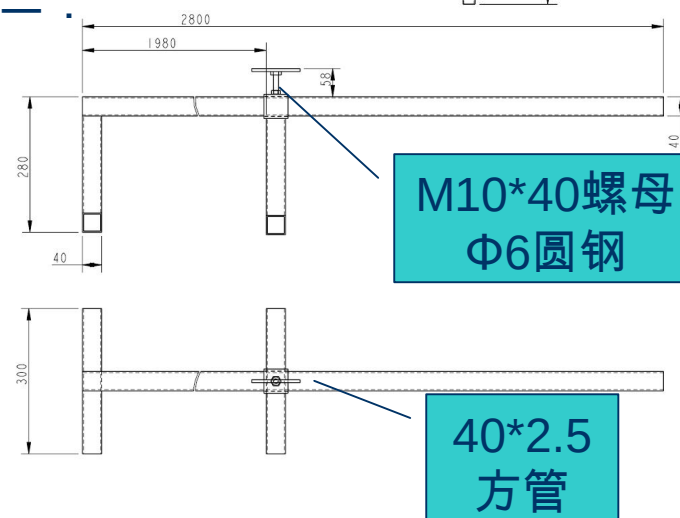
使用工具

名称	备注
Φ5 钻头	用于内贴脚线与护板铆钉孔
Φ8.5 钻头	门板
Φ10 钻头	扩孔埋 T 型螺母
胶枪	
磨光片	
角向磨光机	配切割片
手提圆盘切割机	
气动铆钉枪	
8 寸木工夹	侧板时临时固定用
工装	直角尺+限位夹

工装一：



工装二：



标准件用途

名称	备注
Φ5*20 铆钉	内踢脚线与护板用
M5 自攻螺栓	地板与底架连接用
M8*35 螺栓	用于门板铰链与门锁用
M8 T 型螺母	用于下包边与侧板