



- 1、构配件均由工厂制造, 构件制成后应进行检查, 件数必须齐全, 表面应平整光滑, 不应有间断过烧、裂纹等。
- 2、现场安装均采用现场焊接, 其焊缝要求按图所示。

7	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	24	100HV	0.006	0.144	
6	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	24	5级	0.012	0.288	
5	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12×30	24	4.8级	0.037	0.888	
4	189T37-5-(4)	角钢 160×100×12; L=100	2	Q235B	2.4	4.8	
3	189T37-1-3-0	栅架	1	装配件	3.4	3.4	
2	189T37-1-2-0	栅架	5	装配件	5.9	29.5	
1	189T37-5-1	槽钢 20a	2	Q235B	38.1	76.2	正反各一
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重 量		

						扶梯 1170	189T37-5-0						
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期									
设 计			标 准			装配件	重 量	115.2	比 例	1:25	供 图	Y	
校 对			工 艺				共 1 页	第 1 页	参考图号		版本号		
审 核			批 准				无锡华光锅炉股份有限公司						
审 定			日 期				(无 锡 锅 炉 厂)						

本图纸所有权归无锡华光锅炉股份有限公司所有，除另有约定外，任何其他人未经同意私自使用或传播皆为违法行为，必追究法律责任和经济赔偿。