



技术要求:

- 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。

8	189T37-14-8-0	栅架	1	装配件	3.4	3.4	
7	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	12	100HV	0.006	0.072	
6	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	12	5级	0.012	0.144	
5	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12× 30	12	4.8级	0.037	0.444	
4	189T37-14-(4)	角钢 160x 100x 12; L=100	2	Q235B	2.4	4.8	
3	189T37-11-3-0	栅架	1	装配件	3.4	3.4	
2	189T37-11-2-0	栅架	1	装配件	5.9	5.9	
1	189T37-14-1	槽钢 18a	2	Q235B	12	24	正反各一
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重	量	
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	扶梯 8F400		189T37-14-0
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期			装配件		无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)
重 量	42.2	比 例	1:25	供图	Y		
共 1 页	第 1 页	参考图号		版本号			

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侵权行为, 必追究法律责任和经济赔偿。