



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。

6	GB/T95	垫圈(热镀锌)	12	80	100HV	0.006	0.48	
5	GB/T41	螺母(热镀锌)	M12	80	5级	0.012	0.96	
4	GB/T5781	螺栓(热镀锌)	M12× 30	80	4.8级	0.037	2.96	
3	189T37-1-3-0	栅架		1	装配件	3.4	3.4	
2	189T37-1-2-0	栅架		19	装配件	5.9	112.1	
1	189T37-6-1	槽钢	20a	2	Q235B	125.5	251	正反各一
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件		备 注	
					重 量	总 计		
标记	数量	文件号	签字	日期	<div><div>扶梯 3900</div><div>189T37-6-0</div><div>重量 370.9 比例 1:25 供图 Y</div><div>共 1页 第 1页 参考资料 版本号</div><div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)</div></div>			
设计		标准						
校对		工艺						
审核		批准						
审定		日期						
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。								