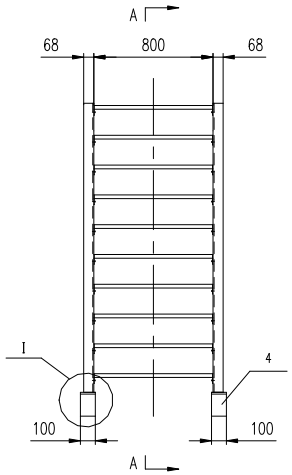
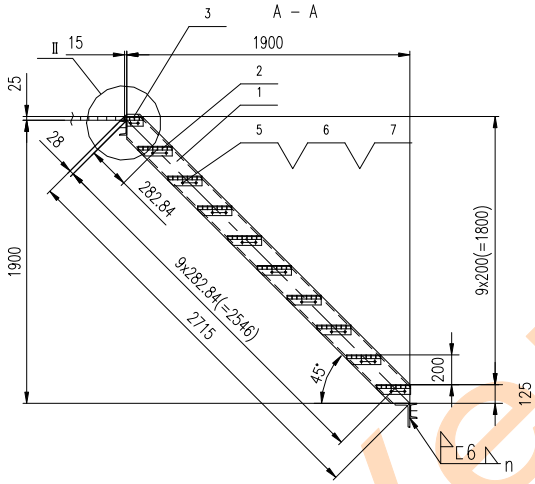
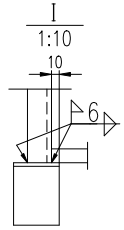
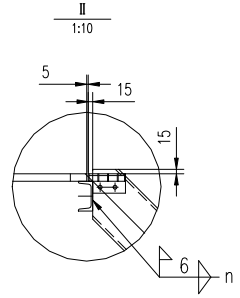
189T37-11-0









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。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
7	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	40	100HV	0.006	0.24	
6	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	40	5级	0.012	0.48	
5	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12×30	40	4.8级	0.037	1.48	
4	189T37-11-(4)	角钢 160×100×12；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	9	装配件	5.9	53.1	
1	189T37-11-1	槽钢 18a	2	Q235B	54.7	109.4	正反各一

标记	处数	文件号	签字	日期	扶梯 8F1900	189T37-11-0
设计		标准				重量 172.9 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			装配件	无锡华光锅炉股份有限公司（无锡锅炉厂）
审定		日期				

本图纸所有权归系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。

Trial Version