



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	189T37-2-8-0	梯架	1	装配件	3.4	3.4				
7	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	52	100HV	0.006	0.312				
6	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	52	5级	0.012	0.624				
5	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12×30	52	4.8级	0.037	1.924				
4	189T37-7-(4)	角钢 160x100x12; L=100	2	Q235B	2.4	4.8				
3	189T37-1-3-0	梯架	1	装配件	3.4	3.4				
2	189T37-1-2-0	梯架	11	装配件	5.9	64.9				
1	189T37-7-1	槽钢 20a	2	Q235B	77.5	155	正反各一			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注			
			扶 梯 2400		189T37-7-0					
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期						
设 计		标 准	无 锡 华 光 锅 炉 股 份 有 限 公 司 (无 锡 锅 炉 厂)		重 量	234.4	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								
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。