



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。

7	189T37-2-8-0	栅架	1	装配件	3.4	3.4	
6	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	20	100HV	0.006	0.12	
5	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	20	5级	0.012	0.24	
4	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12×30	20	4.8级	0.037	0.74	
3	189T37-1-3-0	栅架	1	装配件	3.4	3.4	
2	189T37-1-2-0	栅架	3	装配件	5.9	17.7	
1	189T37-3-1	槽钢 20a	2	Q235B	26.3	52.6	正反各一
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日期			
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					

扶梯 800

装配件

189T37-3-0

重量 78.2 比例 1:25 供图 Y

共 1 页 第 1 页 参考图号 版本号

无锡华光锅炉股份有限公司
(无 锡 锅 炉 厂)

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行为，必追究法律责任和经济赔偿。