



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	栅架	1	装配件	3.4	3.4	
7	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	56	100HV	0.006	0.336	
6	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	56	5级	0.012	0.672	
5	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12x 30	56	4.8级	0.037	2.072	
4	189T37-17-(4)	角钢 160x 100x 12; L=100	2	Q235B	2.4	4.8	
3	189T37-1-3-0	栅架	1	装配件	3.4	3.4	
2	189T37-1-2-0	栅架	12	装配件	5.9	70.8	
1	189T37-17-1	槽钢 20a	2	Q235B	84.9	169.8	正反各一
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注
标识	数量	文件号	签字	日期	扶梯 2630		
设计			标准				
校对			工艺				
审核			批准				
审定			日期				
				装配件	189T37-17-0		
					重量 255.3	比例 1:25	供图 Y
					共 1 页 第 1 页	参看图号	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侵权行为, 必追究法律责任和经济赔偿。