



## 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	88	100HV	0.006	0.528	
6	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	88	5级	0.012	1.056	
5	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12x 30	88	4.8级	0.037	3.256	
4	189T37-4-(4)	角钢 160x100x12; 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	20	装配件	5.9	118	
1	189T37-4-1	槽钢 20a	2	Q235B	135.1	270.2	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	数量	文件号	签字	日期	扶梯 4200		
设计					装配件		
校对							
审核							
审定							
					189T37-4-0		
					重量	404.6	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。