



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	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	44	100HV	0.006	0.264	
6	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	44	5级	0.012	0.528	
5	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12x 30	44	4.8级	0.037	1.628	
4	189T37-8-(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	10	装配件	5.9	59	
1	189T37-8-1	槽钢 20a	2	Q235B	67.9	135.8	正反各一
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标识	数量	文件号	签字	日期	扶梯 2100		
设计			标准				
校对			工艺		装配件		
审核			批准				
审定			日期				
					189T37-8-0		
					重量	205.4	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违法行为, 必追究法律责任和经济赔偿。