



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 | 40 | 100HV | 0.006 | 0.24 | |
| 6 | GB/T41 | 螺母(热镀锌) M12 | 40 | 5级 | 0.012 | 0.48 | |
| 5 | GB/T5781 | 螺栓(热镀锌) M12× 30 | 40 | 4.8级 | 0.037 | 1.48 | |
| 4 | 189T37-10-(4) | 角钢 160× 100× 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 | 9 | 装配件 | 5.9 | 53.1 | |
| 1 | 189T37-10-1 | 槽钢 20a | 2 | Q235B | 66.9 | 133.8 | 正反各一 |
| 序号 | 图 号 | 名 称 | 数量 | 材 料 | 单 件 重 量 | 总 计 重 量 | 备 注 |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 文 件 号 | 签 字 | 日 期 | 扶 梯 2070 | | |
| 设 计 | | | 标 准 | | | | |
| 校 对 | | | 工 艺 | | | | |
| 审 核 | | | 批 准 | | | | |
| 审 定 | | | 日 期 | | | | |
| | | | | 装配件 | 189T37-10-0 | | |
| | | | | | 重 量 | 197.3 | 比 例 1:30 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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。