



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。

5	GB/T95	垫圈(热镀锌) 12	8	100HV	0.006	0.048				
4	GB/T41	螺母(热镀锌) M12	8	5级	0.012	0.096				
3	GB/T5781	螺栓(热镀锌) M12× 30	8	4.8级	0.037	0.296				
2	189T37-1-2-0	栅架	2	装配件	5.9	11.8				
1	189T37-9-1	槽钢 20a	2	Q235B	17.6	35.2	正反各一			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重 量	重 量				
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	扶 梯 530			189T37-9-0		
设 计		标 准								
校 对		工 艺								
审 核		批 准								
审 定		日 期		装 配 件			无 锡 华 光 锅 炉 股 份 有 限 公 司 (无 锡 锅 炉 厂)			
					重 量	47.4	比 例	1:25	供 图	Y
					共 1 页	第 1 页	参 考 图 号		版 本 号	

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。