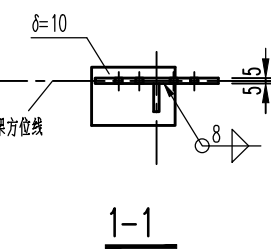
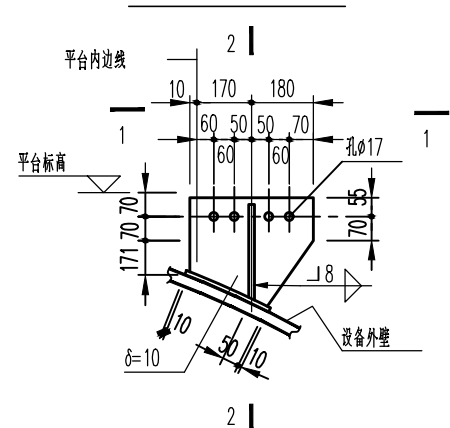
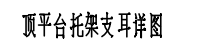
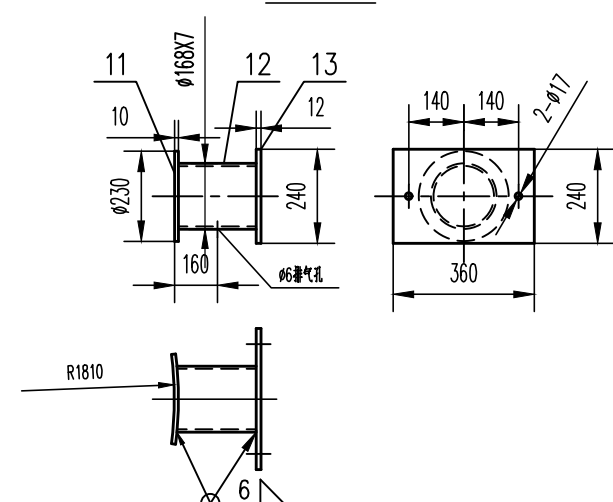
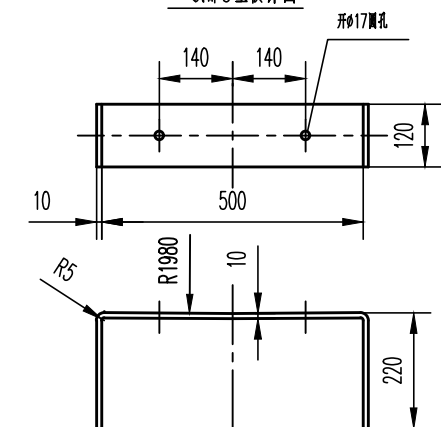
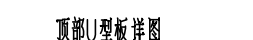
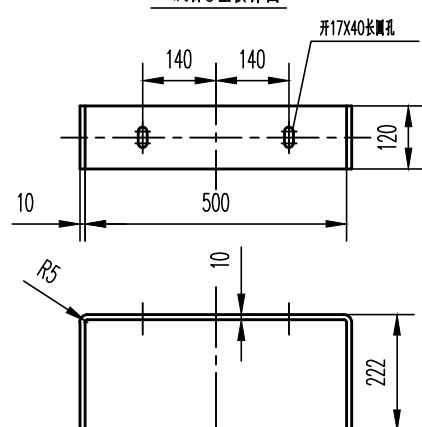
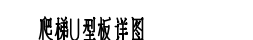
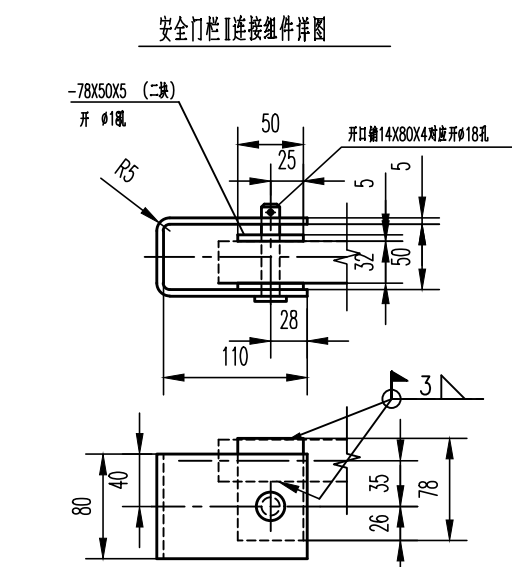
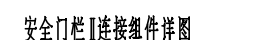
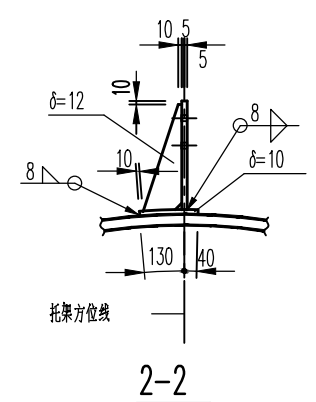
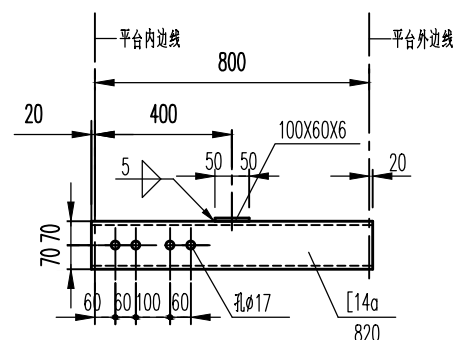
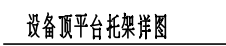
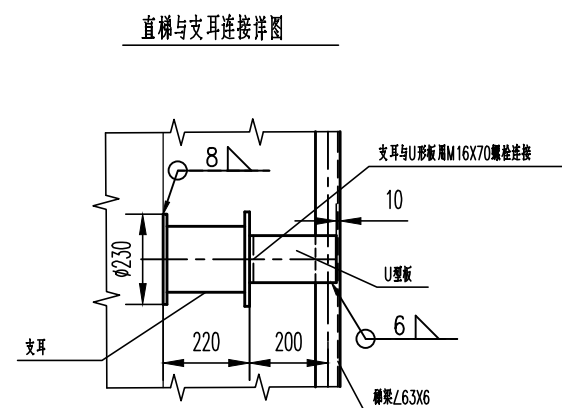
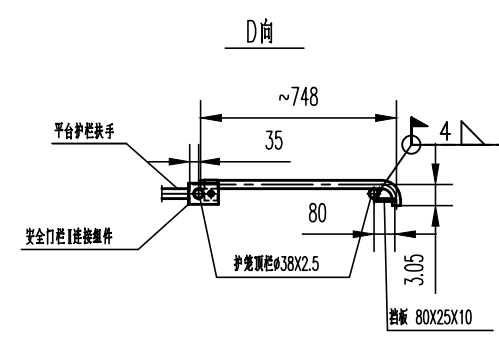
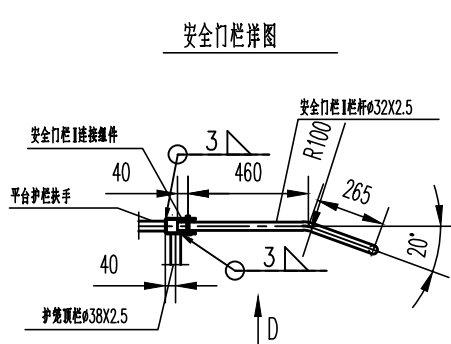
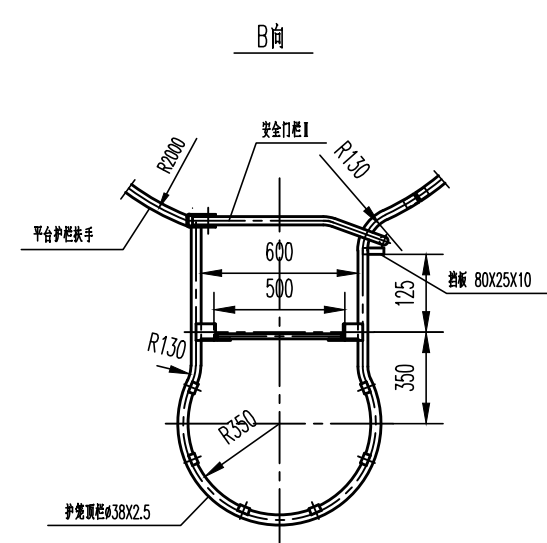


技术要求

1. 梯子平台按HG/T 21543-2009进行制造、检验和验收。
2. 脱焊件不允许手工割焊补上。
3. 护栏立柱至50X5mm处,且间距不大于1000mm。
4. 焊接采用电弧焊,未涂装前焊缝应打磨平整,并开挂接坡。
5. 所有结构表面应光滑、无毛刺,安装后不应有歪斜、扭曲、变形及其他缺陷。
6. 垫板与设备焊接,应在底部留10mm不焊。
7. 梯子平台应除锈,达到Sa2.5或Si3级,并按项目油漆规定进行涂装。
8. 平台爬梯作检修工艺开口位置。



11		角钢 $\angle 100 \times 6.3 \times 6$	0.12m	Q235B		0.92	
10	GB/T6170-2015	螺母 M70	20	8级(螺母)	0.03	0.6	
9	GB/T5783-2016	螺栓 M16X70	10	8.8级(螺母)	0.12	1.2	
8		钢板 $\varphi 20$	11.9m	Q235B		29.4	
7		钢管 $\varphi 168 \times 7$	0.6m	20		16.7	
6		钢板 50X5	19.5m	Q235B		34	
5		钢板 40X5	36.5m	Q235B		57.2	
4		角钢 $\angle 6.3 \times 6$	16.5m	Q235B		101	
3		钢板 $\delta=12$	0.22m ²	Q235B		20.4	
2		钢板 $\delta=10$	0.12m ²	S30408		9.5	
1		钢板 $\delta=10$	0.44m ²	Q235B		34.6	

梯子材料表

16	GB/T 91-2000	开孔数 4X22	1	Q235(镀锌)		/	
15	GB/T 882-2008	螺栓 14X80X4	1	Q235(镀锌)		/	
14		钢板 $\delta=5$	1	Q235B			1.2
13	GB/T16170-2015	型号 M16	96	8级(镀锌)	0.034		3.28
12	GB/T5783-2016	螺栓 M16X70	48	8.8级(镀锌)	0.12		5.76
11		芯板板 $\delta=6$	8.2m ²	Q235B			376
10		槽钢 [14a	10.1m	Q235B			42.5
9		钢管 $\phi 38 \times 2.5$	15m	20			32.8
8		垫板 100X60X6	0.72m ²	Q235B			113.05
7		加筋板 60X6	9.2m	Q235B			26
6		扁钢 30X4	25m	Q235B			23.6
5		角钢 $\angle 50 \times 5$	12.6m	Q235B			49.5
4		角钢 $\angle 100 \times 80 \times 6$	20.5m	Q235B			175
3		支耳钢板 $\delta=10$	12	S30408	3.5	42	
2		支耳钢板 $\delta=12$	12	Q235B	3.0	36	
1		支耳钢板 $\delta=10$	12	Q235B	10.5	126	

平台材料表

序号	图号或版本号	名 称		数量	材 料	原 总 质 量(kg)	备 注	
5		梯子平台	组合件	1362	/	HY23002-V1104B-02	HY23002-V1104B-01	
件 号	名 称		材 料		质量(kg)	比 例	所在图号	装配图号
								
版次	说 明		日期	设计	制图	校 核	审 核	审 定
山 东 鸿 运 工 程 设 计 有 限 公 司					建设单位 辽宁冀鑫复合新材料科技有限公司			
胶乳缓冲罐 (V-1104AB) 直梯平台图					设计项目	16万吨/年橡胶复合母粒项目		
					设计阶段	施工图		
比 例		第 2 张 共 2 张 专 业 设 备			图 号	HY23002-V1104AB-02		