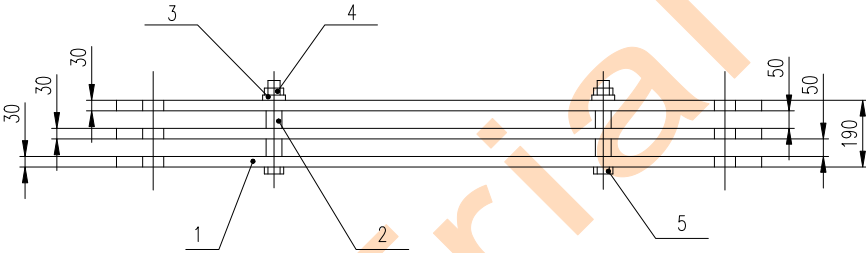
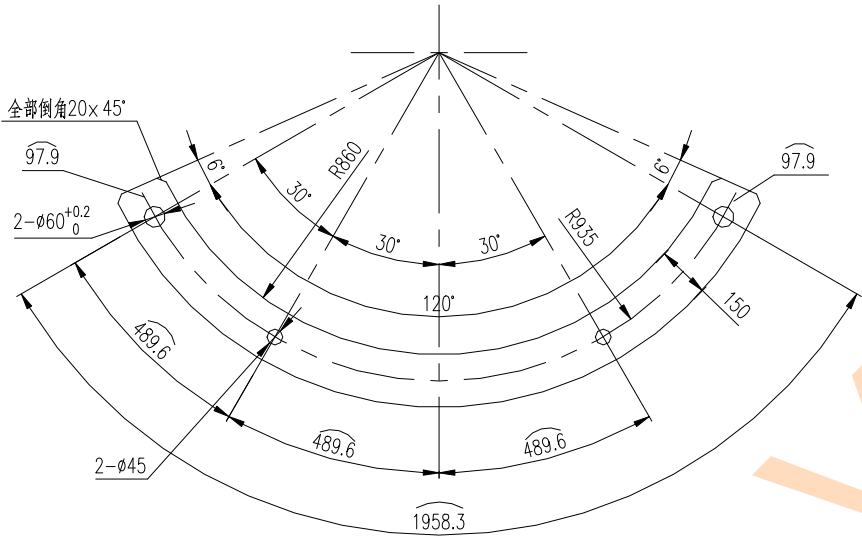


其余 



技术要求:

- 1、弧长按中径R935展开。
- 2、为保证装配时孔对准，三片链片应配钻。
- 3、序号1在加工完后，按UG0906规定打钢印。

5	GB/T5782	螺栓 M42×260	2	8.8级	3.252	6.504	
4	GB/T6170	螺母 M42	2	8级	0.535	1.07	
3	GB/T97.1	垫圈 42	2	200HV	0.2	0.4	
2	189T15-1-2	间隙环 NO.2	4	Q235B	0.73	2.92	
1	189T15-1-(1)	链片 δ30	3	Q345R	76.1	228.3	
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	链片组		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期			装配件		
					189T15-1-0		
					重 量	239	比 例 1:15 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违规行为，必追究法律责任和经济赔偿。