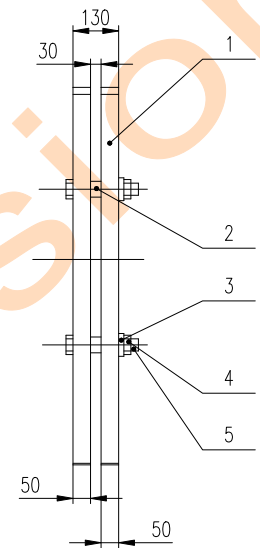
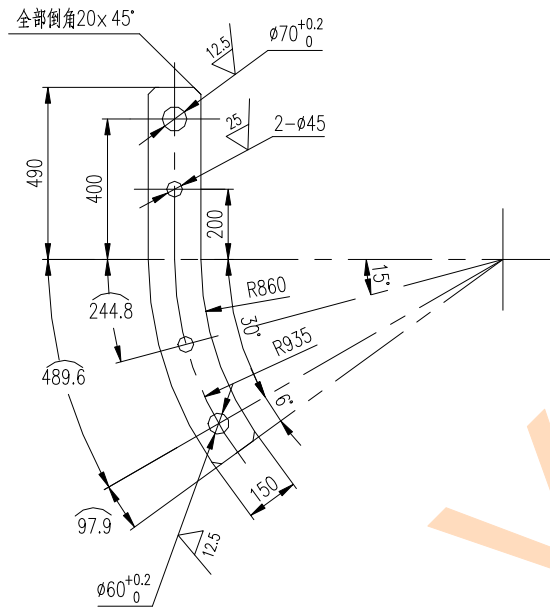


其余 



技术要求:

- 1、弧长按中径R935展开。
- 2、为保证装配时孔对准，二片链片应配钻。
- 3、序号1在加工完毕后，按UG0906规定打钢印。

5	GB/T5782	螺栓 M42×200	2	8.8级	2.628	5.256					
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.1	2	Q235B	0.44	0.88					
1	189T15-2-(1)	链片 δ 50	2	Q345R	63.4	126.8					
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	链片组			189T15-2-0			
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 134.4 比 例 1:15 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。