



技术要求:

- 1、按UG0820《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。
- 2、序号1与序号2、序号3焊接完毕后配钻。

3	189T251-3-(3)	钢板 δ 10;80x95	2	Q235B	0.6	1.2	开孔
2	189T251-3-(2)	钢板 δ 10;80x80	2	Q235B	0.5	1	开孔
1	189T251-3-(1)	H型钢 340x250x9x14; L=8250	1	Q355B	644.3	644.3	如图加工
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日期	<div>189T251-3-0</div> <div>重 量 646.5 比 例 1:10 供图 Y</div> <div>共 1 页 第 1 页 参考图号 版本号</div> <div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)</div>		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					
刚性梁							
装配件							

本图纸所有权归系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。