



技术要求:

- 1、镶条先与序号3焊牢,然后再与管壁焊牢。
- 2、所有开孔精度 $\frac{25}{\sqrt{\quad}}$ 。

10	189T251-7-(10)	钢板 δ 10	2	Q235B	3.6	7.2	
9	GB/T97.1	垫圈 20	1	200HV	0.017	0.017	
8	GB/T6170	螺母 M20	1	8级	0.058	0.058	
7	GB/T5783	螺栓 M20x 60	1	8.8级	0.194	0.194	
6	189T251-7-(6)	H型钢 300x 300x 10x 15	1	Q355B	421.5	421.5	
5	189T251-7-(5)	钢板 δ 10; 460x 350	1	Q235B	12.6	12.6	
4	189T251-7-(4)	镶条 10x 27x 320	5	Q235B	0.678	3.39	
3	189T251-7-(3)	侧板 δ 20; 160x 480	1	Q235B	12.1	12.1	
2	UG6443-86	小钩 1#	36	Q235A	0.259	9.324	
1	189T251-7-(1)	钢板 δ 10; 169x 420	9	Q235B	5.6	50.4	
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	刚性梁		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					
				装配件	189T251-7-0		
					重 量	516.8	比 例 1:25 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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。