



技术要求:

1. 序号2~6之间按 4 焊接, 与序号1钢板间焊接按 4 \times 50 (50)。
2. 按图焊销钉, 销钉厂内按UG0118焊接, 工地浇注 δ 30耐火浇注料。
3. 本件分正反件, 图示为正件。

7	XT	销钉 $\phi 10 \times 30$	1400	06Cr18Ni11Ti	0.018	25.2	
6	189T0845-22-(6)	钢板 $\delta 6; 38 \times 424$	16	06Cr25Ni20	0.8	12.8	
5	189T0845-22-(5)	钢板 $\delta 6; 38 \times 2655$	1	06Cr25Ni20	4.8	4.8	
4	189T0845-22-(4)	钢板 $\delta 6; 38 \times 3136$	1	06Cr25Ni20	5.6	5.6	
3	189T0845-22-(3)	钢板 $\delta 6; 38 \times 3616$	1	06Cr25Ni20	6.5	6.5	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注

2	189T0845-22-(2)	钢板 δ 6 ; 38× 3893	1	06Cr25Ni20	7	7	
1	189T0845-22-1	钢板 δ 6	1	06Cr25Ni20	222	222	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重	量	
				挡板	189T0845-22-0		
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期			
设 计		标 准			重 量	283.9	比 例 1:15 供图 Y
校 对		工 艺			共 1 页	第 1 页	参考图号 版本号
审 核		批 准		装配件	无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)		
审 定		日 期					

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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。