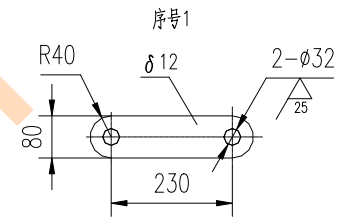
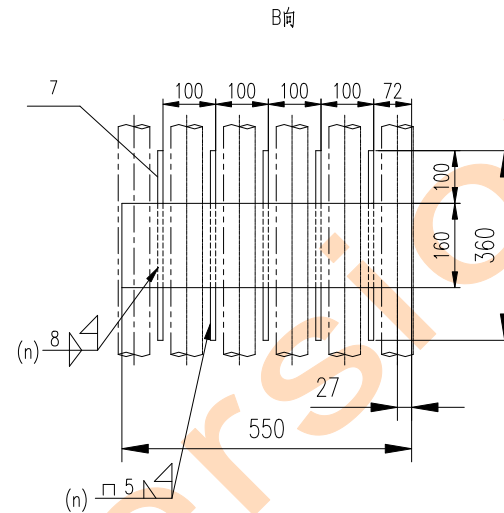
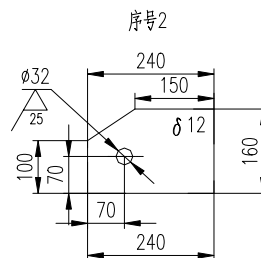


技术要求:
1、镶条先与序号4焊牢,然后再与管壁焊牢。



8	189T251-19-(8)	钢板 δ 12;100x250	2	Q235B	2.4	4.8	
7	189T251-19-(7)	镶条 δ 10;27x360	10	Q235B	0.76	7.6	
6	GB/T95	垫圈 30	2	100HV	0.05	0.1	
5	GB/T882	销轴 30x50	2	200HV	0.428	0.856	
4	UG4433.4-86	侧板 4#	2	Q235A	7.15	14.3	
3	UG4433.3-86	角板 4#	1	Q345A	6.9	6.9	
2	189T251-19-(2)	钢板 δ 12	1	Q355B	3.4	3.4	
1	189T251-19-(1)	钢板 δ 12	2	Q245R	3	6	
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	刚性梁角部结构		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期				
装配件					189T251-19-0		
					重 量	44	比 例 1:10 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。