



技术要求：

1、镶条先与序号3焊牢，然后再与管壁焊牢。

10	189T251-5-(10)	钢板 δ 10	2	Q235B	3.6	7.2	
9	GB/T97.1	垫圈 30	1	200HV	0.054	0.054	
8	GB/T6170	螺母 M30	1	8级	0.205	0.205	
7	GB/T5783	螺栓 M30x60	1	8.8级	0.525	0.525	
6	189T251-5-(6)	H型钢 300x300x10x15	1	Q355B	930	930	
5	189T251-5-(5)	钢板 δ 10; 460x350	1	Q235B	12.6	12.6	
4	189T251-5-(4)	镍条 10x27x320	5	Q235B	0.678	3.39	
3	189T251-5-(3)	侧板 δ 20; 160x480	1	Q235B	12.1	12.1	
2	UG6443-86	小钩 1#	88	Q235A	0.259	22.792	
1	189T251-5-(1)	钢板 δ 10; 169x370	22	Q235B	4.9	107.8	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 量	备 注
标记	数量	文件号	签字	日期	<div>189T251-5-0</div> <div>重量 1096.7 比例 1:25 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					

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行为，必追究法律责任和经济赔偿。