



技术要求：  
1、序号4镶条先与序号3焊接，再与水冷壁焊接，按 6 进行。

9	GB/T97.1	垫圈 20	8	200HV	0.017	0.136	
8	GB/T6170	螺母 M20	8	8级	0.058	0.464	
7	GB/T5783	螺栓 M20×60	8	8.8级	0.194	1.552	
6	189T251-26-6	H型钢 500×200×10×16	1	Q355B	1092.4	1092.4	
5	189T251-26-5-0	托架	2	装配件	40	80	
4	189T251-34-(4)	镶条 10×27×200	24	Q235B	0.424	10.176	
3	189T251-34-(3)	侧板 δ 20	2	Q235B	58.2	116.4	
2	UG6443-86	小钩 1#	120	Q235A	0.259	31.08	
1	189T251-34-(1)	钢板 δ 10；169×300	30	Q235B	4	120	
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			装配件		
审 核		批 准					
审 定		日 期					
					189T251-34-0		
					重 量	1452.2	比 例 1:15 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违法侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。