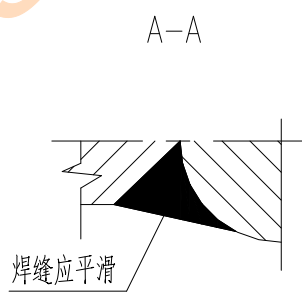


技术要求：

1. 序号1吊杆材料应符合GB/T699《优质碳素结构钢》和GB/T702《热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差》的有关规定。
2. 序号1按UG0139《吊杆制造技术条件》制造与验收。
3. 序号1材料应进行正火热处理。
4. 螺纹公差按GB/T197《普通螺纹 公差》的6g。
5. 螺纹加工后应进行防锈保护处理。
6. 序号1吊杆不允许拼接。



2	UG6466-15	吊杆耳板 d30	1	Q245R	3.48	3.48				
1	189T252-3-10-1-(1)	吊杆 M30	1	20	14.1	14.1				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重	量				
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	189T252-3-10-1-0					
设 计		标 准								
校 对		工 艺								
审 核		批 准								
审 定		日 期								
焊接吊杆 M30					重 量	17.6	比 例	1:6	供 图	N
装配件					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违法侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。