


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  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	189T251-27-(4)	镶条 10×27×200	20	Q235B	0.424	8.48	
3	189T251-27-(3)	侧板 δ 20	2	Q235B	66.5	133	
2	UG6443-86	小钩 1#	128	Q235A	0.259	33.152	
1	189T251-27-(1)	钢板 δ 10; 169×300	32	Q235B	4	128	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注

						刚性梁	189T251-27-0						
标记	处数	文 件 号		签 字	日 期								
设 计		标 准						重 量	1477.2	比 例	1:15	供 图	Y
校 对		工 艺				装配件	共 1 页	第 1 页	参 考 图 号			版 本 号	
审 核		批 准					无锡华光锅炉股份有限公司						
审 定		日 期					(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行为，必追究法律责任和经济赔偿。