



- 技术要求：
- 1.按UG0820”锅炉钢结构制造技术规范”制造与验收。
 - 2.型钢锁口按UG1403标准进行。
 - 3.型钢平面间焊接按进行，角接处按进行，除注明外型钢与钢板按进行。
 - 4.钢板允许拼接，开孔现场进行。

6	189T321-2-(6)	钢板 $\delta 5$; 4600× 3130	1	Q235B	565.1	565.1	允许拼接
5	189T321-2-(5)	工字钢 10 ; L=794	12	Q235B	8.9	106.8	两端锁口
4	189T321-2-(4)	工字钢 10 ; L=736	6	Q235B	8.3	49.8	两端锁口
3	189T321-2-(3)	工字钢 14 ; L=3188	5	Q235B	53.8	269	两端锁口
2	189T321-2-(2)	槽钢 14a ; L=3188	2	Q235B	46.4	92.8	两端锁口
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 量	备 注

1	189T321-2-(1)	槽钢 14a ; L=4690	2	Q235B	68.2	136.4				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重	量				
		侧护板 II			189T321-2-0					
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期						
设 计		标 准			重 量	1220	比 例	1:30	供 图	Y
校 对		工 艺			共 1 页	第 1 页	参 考 图 号		版 本 号	
审 核		批 准		装配件	无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)					
审 定		日 期								
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。										