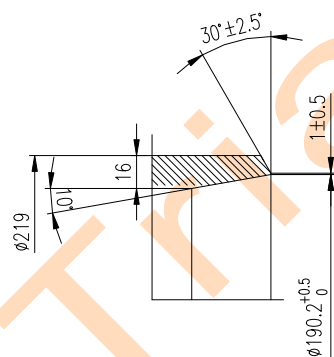


详图 I

---

1:4



技术要求:

- 1.按UG0811”锅炉管子技术条件”制造与验收。
- 2.序号1两端按详图 I 开坡口。
- 3.序号2允许拼接,但拼接焊缝此面需磨平。

3	189T232-7-(3)	钢板 $\delta 6$ ; 100×60	20	Q235B	0.28	5.6				
2	189T232-7-(2)	角钢 75×75×8; L=8297	2	Q235B	74.9	149.8				
1	189T232-7-(1)	管子 $\phi 219\times 16$ ; L=8447	1	20G/GB5310	676.6	676.6				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重	量				
					189T232-7-0					
标记	处数	文 件 号	签 字	日期						
设 计		标 准			重 量	832	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			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行为，必追究法律责任和经济赔偿。										