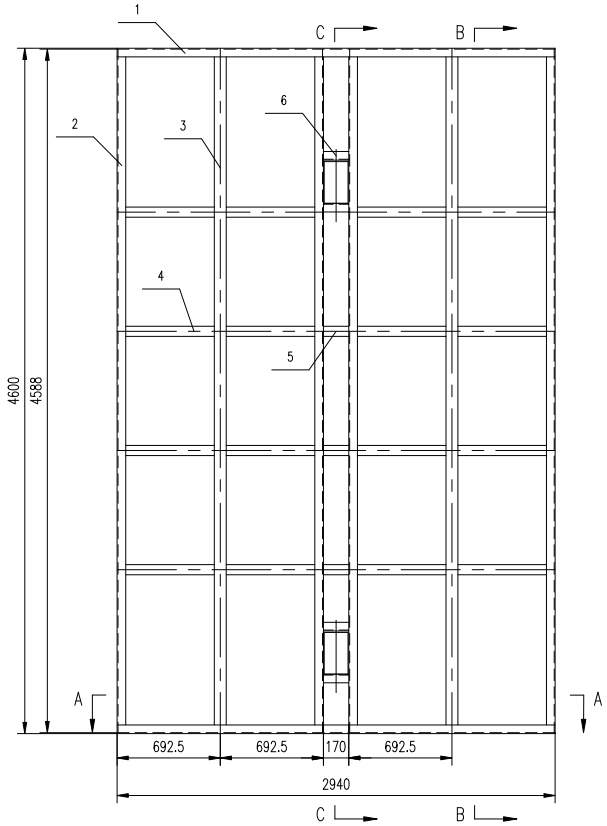
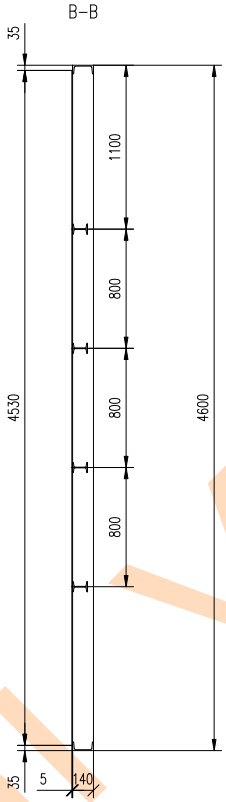
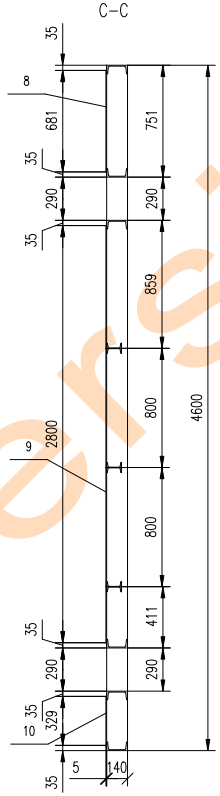
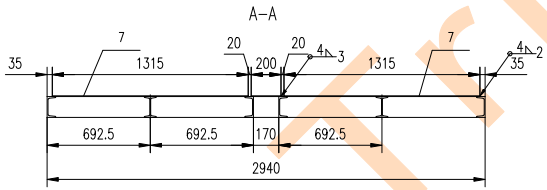
189T321-10-0









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 5△ 进行，除注明外型钢与钢板按 4△ 100 (100) 进行。

4.钢板允许拼接。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
10	189T321-10-(10)	钢板 δ5；329x200	1	Q235B	2.6	2.6	
9	189T321-10-(9)	钢板 δ5；2800x200	1	Q235B	22	22	允许拼接
8	189T321-10-(8)	钢板 δ5；681x200	1	Q235B	5.4	5.4	
7	189T321-10-(7)	钢板 δ5；4530x1315	2	Q235B	233.8	467.6	允许拼接
6	189T321-10-(6)	槽钢 14a；L=170	4	Q235B	2.5	10	
5	189T321-10-(5)	工字钢 10；L=170	3	Q235B	1.9	5.7	
4	189T321-10-(4)	工字钢 10；L=683	16	Q235B	7.7	123.2	两端锁口
3	189T321-10-(3)	工字钢 14；L=4588	2	Q235B	77.5	155	两端锁口
2	189T321-10-(2)	槽钢 14a；L=4588	4	Q235B	66.7	266.8	两端锁口
1	189T321-10-(1)	槽钢 14a；L=2940	2	Q235B	42.7	85.4	

标记	处数	文件号	签字	日期		
设计			标准		前后护板 Ⅳ	189T321-10-0
校对			工艺			重量 1144 比例 1:25 供图 Y
审核			批准		装配件	共1页 第1页 参考图号 版本号
审定			日期			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。

Trial Version