




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。

5.本件为正反件,图示为正件。

13	189T321-11-(13)	钢板 δ 5; 4530×1175	1	Q235B	208.9	208.9	允许拼接
12	189T321-11-(12)	钢板 δ 5; 4530×1455	1	Q235B	258.7	258.7	允许拼接
11	189T321-11-(11)	钢板 δ 5; 2569×200	1	Q235B	20.2	20.2	允许拼接
10	189T321-11-(10)	钢板 δ 5; 1601×200	1	Q235B	12.6	12.6	
9	189T321-11-(9)	槽钢 14a; L=170	2	Q235B	2.5	5	
8	189T321-11-(8)	工字钢 10; L=791	4	Q235B	8.9	35.6	两端锁口
7	189T321-11-(7)	工字钢 10; L=436	4	Q235B	4.9	19.6	两端锁口
6	189T321-11-(6)	工字钢 10; L=170	3	Q235B	1.9	5.7	
5	189T321-11-(5)	工字钢 10; L=891	4	Q235B	10	40	两端锁口
4	189T321-11-(4)	工字钢 10; L=616	4	Q235B	7	28	两端锁口
3	189T321-11-(3)	工字钢 14; L=4588	2	Q235B	77.5	155	两端锁口
2	189T321-11-(2)	槽钢 14a; L=4588	4	Q235B	66.7	266.8	两端锁口
1	189T321-11-(1)	槽钢 14a; L=2940	2	Q235B	42.7	85.4	

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重 量	量	
标记	数量	文 件 号	签字	日期	<div>前后护板 V</div> <div>189T321-11-0</div> <div> <div>重 量 1142 比 例 1:25 供图 Y</div> <div>共 1 页 第 1 页 参考图号 版本号</div> </div> <div> <div>装配件</div> <div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)</div> </div>		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					

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。