



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。

6	189T321-5-(6)	钢板 $\delta 5$; 4600 \times 2230	1	Q235B	402.6	402.6	允许拼接
5	189T321-5-(5)	工字钢 10; L=794	8	Q235B	8.9	71.2	两端锁口
4	189T321-5-(4)	工字钢 10; L=736	4	Q235B	8.3	33.2	两端锁口
3	189T321-5-(3)	工字钢 14; L=2288	5	Q235B	38.6	193	两端锁口
2	189T321-5-(2)	槽钢 14a; L=2288	2	Q235B	33.3	66.6	两端锁口
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注

1	189T321-5-(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 V	189T321-5-0							
标记	处数	文 件 号			签 字			日 期									
设 计					标 准						重 量	903	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。																	