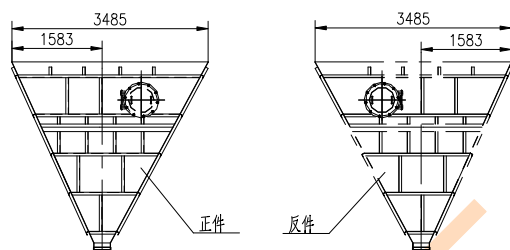
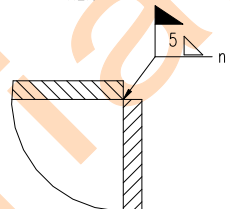


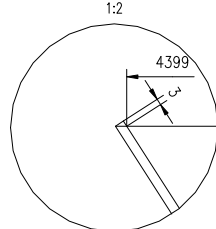
正反件示意图



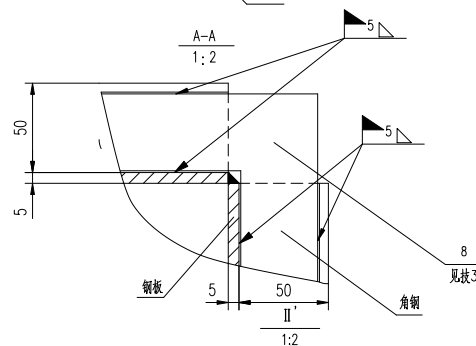
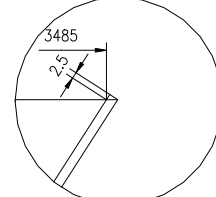
角部焊接详图  
1:2.5



## II



A-


$$\frac{\pi}{1:2}$$


8	147T922-28	连接板	20	Q235A	0.7	14	借用
7	146T923-3-7-0(B)	人孔门	1	装配件	67.4	67.4	借用
6	189T923-3-(6)	管子 $\phi 89 \times 4$ ; L=10米	1	20#/GB/T8163	83.8	83.8	现场切割
5	146T923-3-5-0(B)	法兰	1	装配件	8.8	8.8	借用
4	189T923-3-4-0	钢板	1	装配件	512	512	正件
3	189T923-3-3-0	钢板	1	装配件	613	613	正件
2	189T923-3-2-0	钢板	1	装配件	565	565	正件
1	189T923-3-1-0	钢板	1	装配件	554	554	正件

序号	图 号	名 称		数 量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注			
				灰 斗		189T923-3-0					
标记	数量	文 件 号	签 字	日期							
设 计			标 准			重 量	2416	比 例	1:20	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	无锡华光环保能源集团股份有限公司 (原无锡华光锅炉股份有限公司)					
审 定			日 期								

本图纸所有权归无锡华光环保能源集团股份有限公司所有，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。

技术要求:

- 1.此部件为正反件,本图为正件。  
2.本装配件的各个零件间的焊接及与其他部件间的焊接未标明处均按 5 焊接。  
3.序号8用于相邻角钢间的连接,现场允许切割。  
4.序号6现场按 5 焊好,管子两端距端口约200mm处开 $\phi 10$ 的孔,安装时孔朝下。