



- 技术要求:
- 1、型钢与型钢之间焊接按 6 进行。
 - 2、导向左右两侧对称, 安装时注意预留间隙及方向。
 - 3、序号1与型钢不焊。

3	189T252-2-9-(3)	槽钢 14a; L=572	4	Q235B	8.3	33.2	
2	189T252-2-9-(2)	槽钢 14a; L=1380	4	Q235B	20.1	80.4	
1	189T252-2-9-1-0	导向管座	4	装配件	3.9	15.6	
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计	备注
标记	处数	文件号	签字	日期	下降管导向装置Ⅲ		
设计		标准					
校对		工艺					
审核		批准					
审定		日期					
				装配件	189T252-2-9-0		
					重量 129	比例 1:10	供图 Y
					共 1 页 第 1 页	参看图号	版本号
					无锡华光锅炉股份有限公司		
					(无锡锅炉厂)		

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。