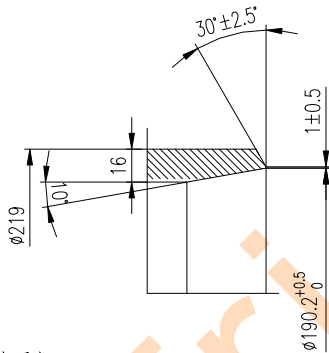


详图 I
1:4



技术要求:

- 1.按UG0811"锅炉管子技术条件"制造与验收。
- 2.序号1两端按详图 I 开坡口。
- 3.序号2允许拼接,但拼接焊缝此面需磨平。

3	189T232-9-(3)	扁钢 6×40; L=8300	1	Q235B	15.6	15.6	
2	189T232-9-(2)	角钢 75×75×8; L=8297	1	Q235B	74.9	74.9	
1	189T232-9-(1)	管子 $\phi 219 \times 16$; L=8447	1	20G/GB5310	676.6	676.6	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	管子		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T232-9-0		
					重 量	786.6	比 例 1:30 供图 Y
					共 1 页 第 1 页	参考图号	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。