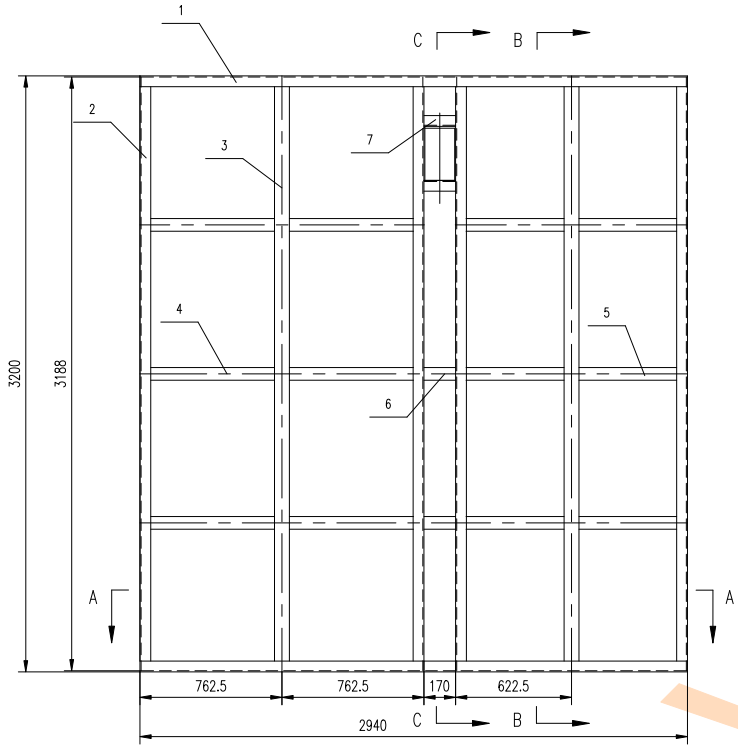
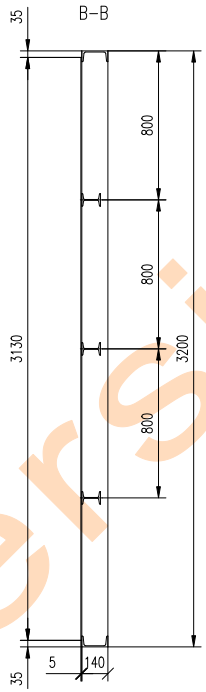
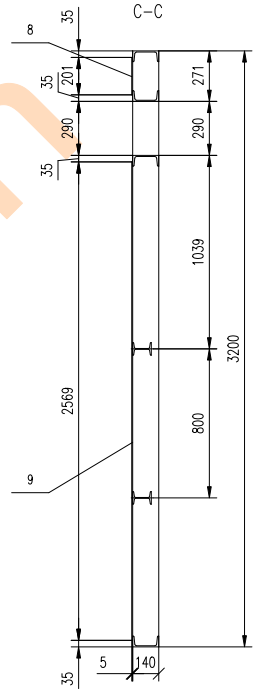
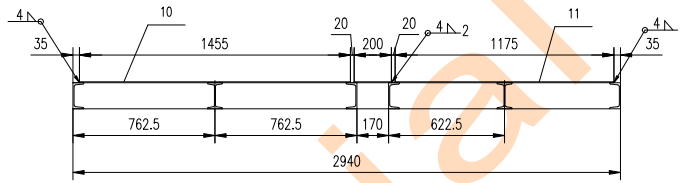


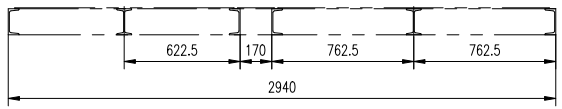




A-A(正件)



A-A(反件)



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。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
11	189T321-7-(11)	钢板 δ5；3130x1175	1	Q235B	144.4	144.4	允许拼接
10	189T321-7-(10)	钢板 δ5；3130x1455	1	Q235B	178.8	178.8	允许拼接
9	189T321-7-(9)	钢板 δ5；2569x200	1	Q235B	20.2	20.2	允许拼接
8	189T321-7-(8)	钢板 δ5；201x200	1	Q235B	1.6	1.6	
7	189T321-7-(7)	槽钢 14a；L=170	2	Q235B	2.5	5	
6	189T321-7-(6)	工字钢 10；L=170	2	Q235B	1.9	3.8	
5	189T321-7-(5)	工字钢 10；L=613	6	Q235B	6.9	41.4	两端锁口
4	189T321-7-(4)	工字钢 10；L=753	6	Q235B	8.5	51	两端锁口
3	189T321-7-(3)	工字钢 14；L=3188	2	Q235B	53.8	107.6	两端锁口
2	189T321-7-(2)	槽钢 14a；L=3188	4	Q235B	46.4	185.6	两端锁口
1	189T321-7-(1)	槽钢 14a；L=2940	2	Q235B	42.7	85.4	

标记	处数	文件号	签字	日期
设计		标准		
校对		工艺		
审核		批准		
审定		日期		

前后护板 I

装配件

189T321-7-0

重量	825	比例	1:20	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）

本图纸所有权归系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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。

Trial Version