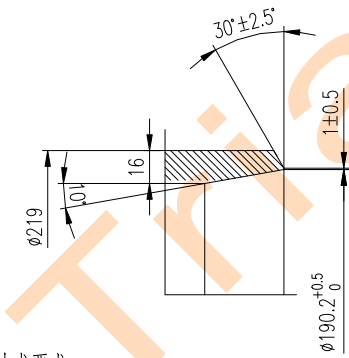


详图 I  
1:4



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。

2	189T232-8-(2)	角钢 75x 75x 8; L=8297	2	Q235B	74.9	149.8	
1	189T232-8-(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	总 计	备 注
					重 量	重 量	
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	管子		189T232-8-0
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)
重 量	826.4	比 例	1:30	供 图	Y		
共 1 页	第 1 页	参 考 图 号		版 本 号			

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。