


- 技术要求:
- 1、型钢与型钢之间焊接按进行。
 - 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	189T252-2-8-(3)	槽钢 14a; L=1250	4	Q235B	18.2	72.8	
2	189T252-2-8-(2)	槽钢 14a; L=777	4	Q235B	11.3	45.2	
1	189T252-2-7-1-0	导向管座	8	装配件	4.1	32.8	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标识	数量	文件号	签字	日期	下降管导向装置II 装配件 189T252-2-8-0		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期				
					重 量 151	比 例 1:10	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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。