



技术要求

- 1.按UG0820《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.序号1允许厂内拼接;
- 3.序号2厂内加固钢板;其中与槽钢相碰处按实际情况切割使用;
- 4.除注明外,钢板与扁钢之间按5D100(100)焊接;
扁钢与扁钢之间按5D焊接;
- 5.扁钢按详图开锁口.
- 6.厂内预组装后,此处分片出厂.

4	189T99-3-6-(4)	槽钢 14a; L=9100	1	Q235B	132.3	132.3	
3	189T99-3-6-(3)	钢板 δ 5	2	Q235B	36.4	72.8	
2	189T99-3-6-(2)	扁钢 8×80; L=44米	1	Q235B	221.1	221.1	按需切割
1	189T99-3-6-(1)	钢板 δ 5	1	Q235B	531.5	531.5	允许拼接
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	护板六		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期				
装配件					189T99-3-6-0		
					重 量	957.7	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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。