



技术要求:

- 按UG0820《锅炉钢结构制造技术规范》制造。
- 零件锁口尺寸按UG1403-86型钢角接锁口尺寸。
- 所有角焊缝均按  $\frac{6}{\sqrt{2}}$  焊接。

3	189T37-23-(3)	角钢 50×50×5; L=988	2	Q235B	3.72	7.44	两端锁口
2	189T37-23-(2)	槽钢 10; L=988	2	Q235B	9.89	19.78	开孔, 两端锁口
1	189T37-23-(1)	槽钢 10; L=1800	2	Q235B	18	36	开孔
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	平台框架 10K18		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T37-23-0		
					重 量	63.2	比 例 1:15 供 图 N
					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侵权行为, 必追究法律责任和经济赔偿。