



技术要求:

- 1.按UG0820“锅炉钢结构制造技术规范”制造与验收。
- 2.工字钢和8mm厚加劲钢板条与5mm厚钢板焊接按照厂内以 $\begin{array}{c} 5 \\ \nearrow \end{array} \geq 100(100)$ 进行;
- 3.工字钢和8mm厚加劲钢板条焊接按 $\begin{array}{c} 5 \\ \nearrow \end{array}$ 及 $\begin{array}{c} 1 \\ \nearrow \end{array}$ 进行,根据需要厂内开锁口或斜切。
- 4.开锁口按UG1403 进行。
- 5.序号1允许厂内拼接;

5	189T99-3-7-(5)	工字钢 14; L=442	2	Q235B	7.5	15	一端锁口
4	189T99-3-7-(4)	钢板 $\delta 8$; 80×442	4	Q235B	2.2	8.8	一端锁口
3	189T99-3-7-(3)	钢板 $\delta 8$; 80×747	4	Q235B	3.8	15.2	一端锁口
2	189T99-3-7-(2)	工字钢 14; L=5650	1	Q235B	93.3	93.3	
1	189T99-3-7-(1)	钢板 $\delta 5$	1	Q235B	266.3	266.3	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	护板七		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T99-3-7-0		
					重 量	398.6	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。