



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 $\frac{6}{\sqrt{N}}$ 焊接。

3	189T37-22-(3)	角钢 50×50×5; L=988	1	Q235B	3.72	3.72	两端锁口			
2	189T37-22-(2)	槽钢 10; l=988	2	Q235B	9.89	19.78	开孔, 两端锁口			
1	189T37-22-(1)	槽钢 10; L=1000	2	Q235B	10	20	开孔			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重	量				
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	平台框架 10K10			189T37-22-0		
设 计		标 准								
校 对		工 艺								
审 核		批 准								
审 定		日 期								
装配件					重 量	43.5	比 例	1:10	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。