



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100(100)焊接;
扁钢与扁钢之间按焊接;
- 5.扁钢按详图开锁口.

3	189T99-3-1-(3)	槽钢 14a; L=9100	1	Q235B	132.3	132.3									
2	189T99-3-1-(2)	扁钢 8×80; L=43米	1	Q235B	216	216	按总长供								
1	189T99-3-1-(1)	钢板 δ5	1	Q235B	673.5	673.5	允许拼接								
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件		总 计		备 注						
					重	量	重	量							
					189T99-3-1-0										
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	护板一										
设 计		标 准													
校 对		工 艺			装配件					重 量	1021.8	比 例	1:30	供 图	Y
审 核		批 准								共 1 页	第 1 页	参考图号		版本号	
审 定		日 期			无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)										

本图纸所有权归系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。