



技术要求:

- 按UG0820“锅炉钢结构制造技术规范”制造与验收。
- 除注明外,钢板与扁钢按 $5 \text{ } \nabla \text{ } 100(100)$ 焊接;
扁钢与扁钢之间按 $5 \text{ } \nabla \text{ } 5$ 焊接;
- 序号1折弯内径 $R=5\text{mm}$,按中径展开长度为1004mm。

2	189T99-2-6-(2)	扁钢 $\delta 8 \times 80$; L=6米	1	Q235B	30.1	30.1	按总长供
1	189T99-2-6-(1)	折板 $\delta 5$	1	Q235B	347.2	347.2	
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	护板四		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期			装配件		
					189T99-2-6-0		
					重 量	377.3	比 例 1:15 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。