



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厚加固钢板条与5mm厚钢板焊接按照厂内以 $\sqrt{5} \geq \sqrt{100(100)}$ 进行;
- 3.工字钢和8mm厚加固钢板条焊接按 $\sqrt{5}$ 及 $\sqrt{11}$ 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;

4	189T99-3-2-(4)	钢板 $\delta 8$; 80×1384	6	Q235B	7	42	一端锁口
3	189T99-3-2-(3)	钢板 $\delta 8$; 80×1098	6	Q235B	5.5	33	一端锁口
2	189T99-3-2-(2)	工字钢 16; L=7060	1	Q235B	144.8	144.8	
1	189T99-3-2-(1)	钢板 $\delta 5$	1	Q235B	632.1	632.1	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	护板二		
设 计		标 准					
校 对		工 艺			装配件		
审 核		批 准					
审 定		日 期					
					189T99-3-2-0		
					重 量	851.9	比 例 1:30 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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。