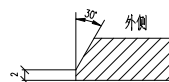
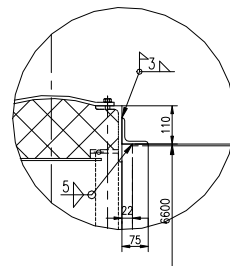
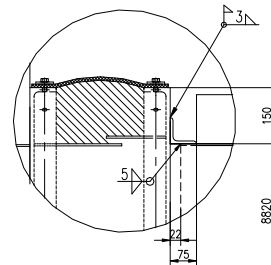
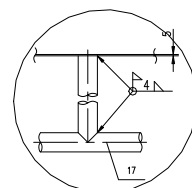
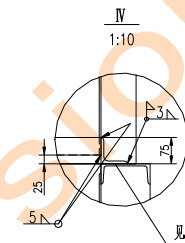
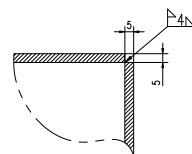
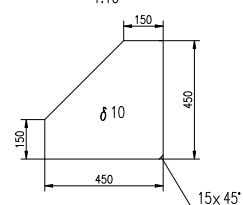
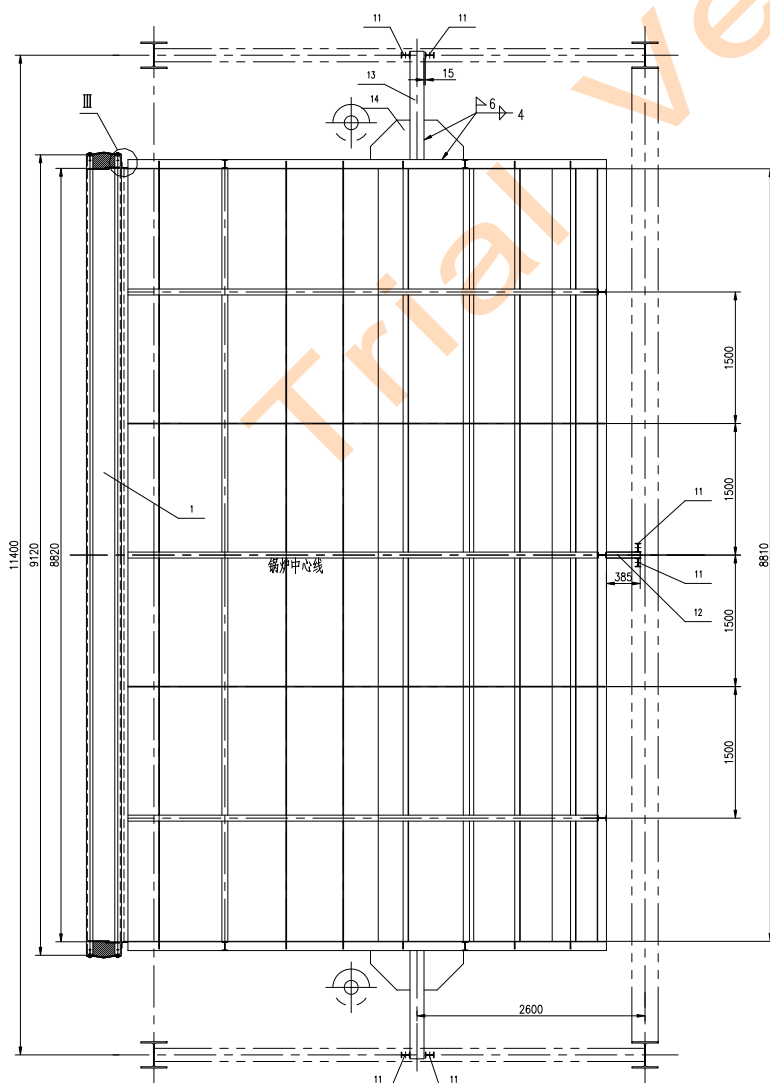
I
1:4II
1:10III
1:10V
1:10IV
1:10

钢板角部拼接图

序号14
1:10

技术要求:

- 按UG0820-《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。
- 未注焊接现场按 $\sqrt{5s}$ 及 $\sqrt{1.1}$ 进行;
- 确保密封, 不密封处工地以 $\sqrt{5s}$ 及 $\sqrt{1.1}$ 补焊, 序号16用于工地的封焊;
- 厂内预组, 序号7, 8, 15厂内切割与钢板按 $\sqrt{5s}$ 及 $\sqrt{100(100)}$ 进行焊接。
- 工地拼接按详图J厂内开口。
- 序号11, 12, 13为导向装置限位挡块, 可根据现场情况进行切角修制, 挡块一侧贴紧不焊, 一侧间隙为15mm, 挡块和其他构件同工地以6mm角焊缝连续焊接。
- 序号5允许厂内拼接。
- 开领口按UG1403 进行。
- 连接烟道上开孔现场进行。



18	189T321-23-0	检查门罩壳	2	装配件	34	68	备用
17	189T99-2-(17)	管子 $\phi 76 \times 5$; L=60米	1	20/08/78163	525.3	525.3	按总长供
16	189T99-2-(16)	钢板 $\delta 5$; S=2平方米	1	Q235B	75	75	工地切割使用
15	189T99-2-(15)	角钢 $75 \times 75 \times 8$; L=60米	1	Q235B	541.8	541.8	厂内预组于护板
14	189T99-2-(14)	钢板 $\delta 10$	8	Q235B	10.1	80.8	
13	189T99-2-(13)	工字钢 16 ; L=1235	4	Q235B	25.3	101.2	
12	189T99-2-(12)	工字钢 10 ; L=385	1	Q235B	4.3	4.3	
11	189T99-2-(11)	工字钢 10 ; L=260	10	Q235B	2.9	29	
10	189T99-2-10	钢板 $\delta 5$	2	Q235B	559.7	1119.4	
9	189T99-2-9	钢板 $\delta 5$	2	Q235B	781.7	1563.4	
8	189T99-2-(8)	扁钢 8×80 ; L=130米	1	Q235B	653.1	653.1	厂内预组于护板
7	189T99-2-(7)	工字钢 10 ; L=50米	1	Q235B	563	563	厂内预组于护板
6	189T99-2-6-0	护板四	1	装配件	377.3	377.3	
5	189T99-2-(5)	钢板 $\delta 5$; 2775x 8810	1	Q235B	1198.2	1198.2	
4	189T99-2-4-0	护板三	1	装配件	1081.4	1081.4	
3	189T99-2-3-0	护板二	1	装配件	1286.4	1286.4	
2	189T99-2-2-0	护板一	1	装配件	1366	1366	
1	146T99-2-18-0	膨胀节	1	装配件	2173	2173	备用

本图纸所有版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擅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。