




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  进行；
- 3.工字钢和8mm厚加固钢板条焊接按  及  进行,根据需要厂内开锁口或斜切。
- 4.序号1按中径展开长度为1411,折弯内径R=5mm。
- 5.开锁口按UG1403 进行。

5	189T99-3-8-(5)	钢板 $\delta 8$; 80×355	4	Q235B	1.8	7.2	
4	189T99-3-8-(4)	钢板 $\delta 8$; 80×459	4	Q235B	2.3	9.2	一端锁口
3	189T99-3-8-(3)	钢板 $\delta 8$; 80×511	4	Q235B	2.6	10.4	一端锁口
2	189T99-3-8-(2)	工字钢 14; L=2190	1	Q235B	37	37	
1	189T99-3-8-(1)	折板 $\delta 5$	1	Q235B	121.3	121.3	
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			
设 计		标 准			重 量	185.1	比 例
校 对		工 艺			1:15	供 图	Y
审 核		批 准			共 1 页	第 1 页	参考图号
审 定		日 期			版本号		
				护板八	189T99-3-8-0		
				装配件	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。