



- 技术要求:
- 1. 按UG0820《锅炉钢结构制造技术规范》制造。
  - 2. 零件锁口尺寸按UG1403-86型钢角接锁口尺寸。
  - 3. 所有角焊缝均按  $6\sqrt{t}$  焊接。

4	189T37-29-(4)	槽钢 10; l=988	1	Q235B	9.89	9.89	两端锁口
3	189T37-29-(3)	角钢 50x50x5; L=988	8	Q235B	3.72	29.76	两端锁口
2	189T37-29-(2)	槽钢 10; l=988	2	Q235B	9.89	19.78	开孔, 两端锁口
1	189T37-29-(1)	槽钢 10; L=7600	2	Q235B	76	152	开孔
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标识	数量	文件号	签字	日期	平台框架 10K76		
设计			标准		无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)		
校对			工艺				
审核			批准				
审定			日期				
重量 211.4					比例 1:20	供图	N
共 1 页 第 1 页					参看图号		版本号

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。