



技术要求:

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

4	189T37-25-(4)	槽钢 10; l=988	1	Q235B	9.89	9.89	两端锁口
3	189T37-25-(3)	角钢 50x50x5; L=988	6	Q235B	3.72	22.32	两端锁口
2	189T37-25-(2)	槽钢 10; l=988	2	Q235B	9.89	19.78	开孔, 两端锁口
1	189T37-25-(1)	槽钢 10; L=5800	2	Q235B	58	116	开孔
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	数量	文件号	签字	日期	平台框架 10K58		
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				
189T37-25-0					重量 168	比例 1:20	供图 N
					共 1 页 第 1 页	参考图号	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。