



技术要求:

- 1、钢板允许拼接, 装配时不能出现十字焊缝, 拼接焊缝按 $\sqrt{5}$ 或 $\sqrt{11}$ 进行。
- 2、折边处R内=5。
- 3、除注明外, 钢板与型钢间按 $\sqrt{5}$ 100(100) 焊接, 型钢间焊接按 $\sqrt{5}$ 或 $\sqrt{11}$ 进行。
- 4、本件分正反件, 图示为正件。
- 5、本件角钢端部与相邻墙上的角钢修割焊接。
- 6、型钢锁口按UG1403进行。
- 7、钢板与集箱相碰处现场切割。
- 8、按UG0820《钢结构制造技术规范》制造与验收。
- 9、允许分两段出厂。
- 10、此处切割面按现场实际安装尺寸切割。

2	189T922-1-(2)	角钢 50×50×5; L=55米	1	Q235B	207	207	
1	189T922-1-(1)	钢板 δ 5	1	Q235B	749	749	
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		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					
装 配 件					189T922-1-0		
					重 量	956	比 例 1:40 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侵权行为, 必追究法律责任和经济赔偿。