




技术要求:

- 1、钢板允许拼接，装配时不能出现十字焊缝。
- 2、折边处R内=5。
- 3、除注明外，钢板与型钢之间按  焊接，型钢间焊接按  或  进行。
- 4、本件分正反件，图示为正件。
- 5、分两块出厂，按详图 I 开坡口，现场拼接。
- 6、本件角钢端部与相邻墙板上的角钢修割焊接。
- 7、型钢锁口按UG1403进行。

2	189T923-3-4-(2)	角钢 75x 75x 8; L=25米	1	Q235B	225.7	225.7				
1	189T923-3-4-(1)	钢板 δ 5	1	Q235B	286.3	286.3				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重	量				
				钢板	189T923-3-4-0					
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期						
设 计		标 准			重 量	512	比 例	1:40	供 图	Y
校 对		工 艺			共 1 页	第 1 页	参考图号		版本号	
审 核		批 准		装配件	无锡华光环保能源集团股份有限公司 (原无锡华光锅炉股份有限公司)					
审 定		日 期								

本图纸所有权归系无锡华光环保能源集团股份有限公司所有，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。