




技术要求:

1. 按UG0820“锅炉钢结构制造技术规范”制造与验收。
2. 型钢锁口按UG1403标准进行。
3. 型钢平间焊接按  进行, 角接处按  进行, 除注明外型钢与钢板按  进行。
4. 钢板允许拼接。

9	189T321-8-(9)	钢板 $\delta 5$ ; 3130x1315	2	Q235B	161.6	323.2	允许拼接
8	189T321-8-(8)	钢板 $\delta 5$ ; 2569x200	1	Q235B	20.2	20.2	允许拼接
7	189T321-8-(7)	钢板 $\delta 5$ ; 201x200	1	Q235B	1.6	1.6	
6	189T321-8-(6)	槽钢 14a; L=170	2	Q235B	2.5	5	
5	189T321-8-(5)	工字钢 10; L=170	2	Q235B	1.9	3.8	
4	189T321-8-(4)	工字钢 10; L=683	12	Q235B	7.7	92.4	两端锁口
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注