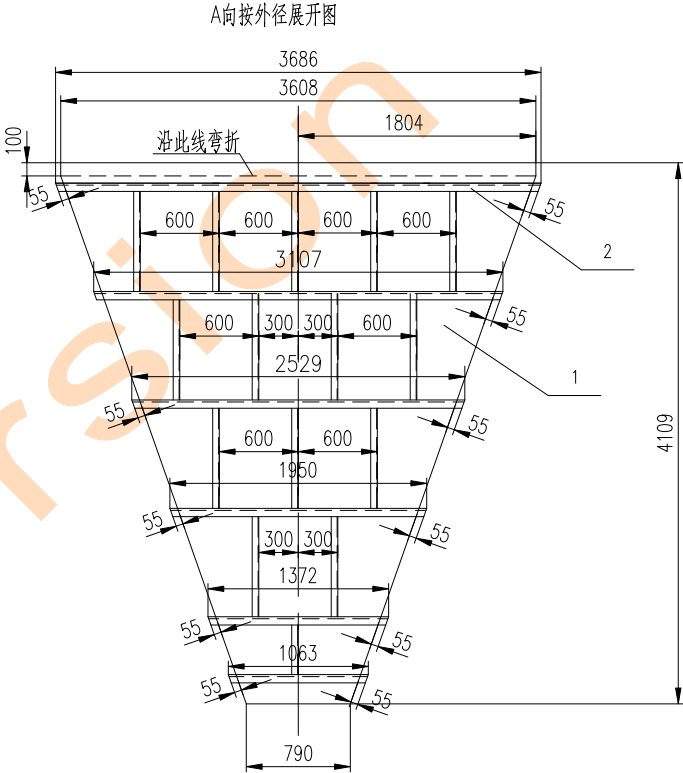


技术要求：

- 1、钢板允许拼接，装配时不能出现十字焊缝,拼接焊缝按  $\frac{5}{\Delta}$  或  $\frac{11}{\Delta}$  进行。
- 2、折边处R内=5。
- 3、除注明外，钢板与型钢间按  $\frac{5}{\Delta}$  100(100) 焊接，型钢间焊接按  $\frac{5}{\Delta}$  或  $\frac{11}{\Delta}$  进行。
- 4、允许分两段出厂。
- 5、本件角钢端部与相邻墙板上的角钢修割焊接。
- 6、型钢锁口按UG1403进行。
- 7、按UG0820《钢结构制造技术规范》制造与验收。



2	189T922-6-(2)	角钢 50×50×5; L=28米	1	Q235B	106	106	
1	189T922-6-(1)	钢板 δ5	1	Q235B	360	360	
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		装 配 件		
审 核			批 准				
审 定			日 期				
					189T922-6-0		
					重 量	466	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)		

本图纸所有权归系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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。