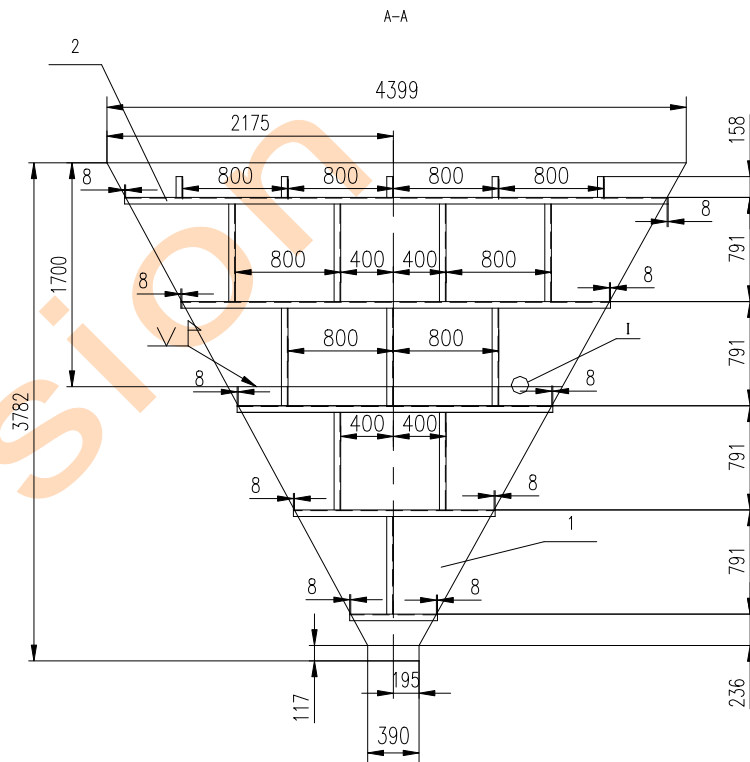


技术要求:

- 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  $\frac{5}{100(100)}$  焊接, 型钢间焊接按  $\frac{5}{100}$  或  $\frac{1}{11}$  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	189T923-3-2-(2)	角钢 75×75×8; L=25米	1	Q235B	225.7	225.7	
1	189T923-3-2-(1)	钢板 δ5	1	Q235B	339.9	339.9	
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	钢板		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T923-3-2-0		
					重 量	565	比 例 1:40 供图 Y
					共 1 页	第 1 页	参考图号 版本号
					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)		

本图纸所有权归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。