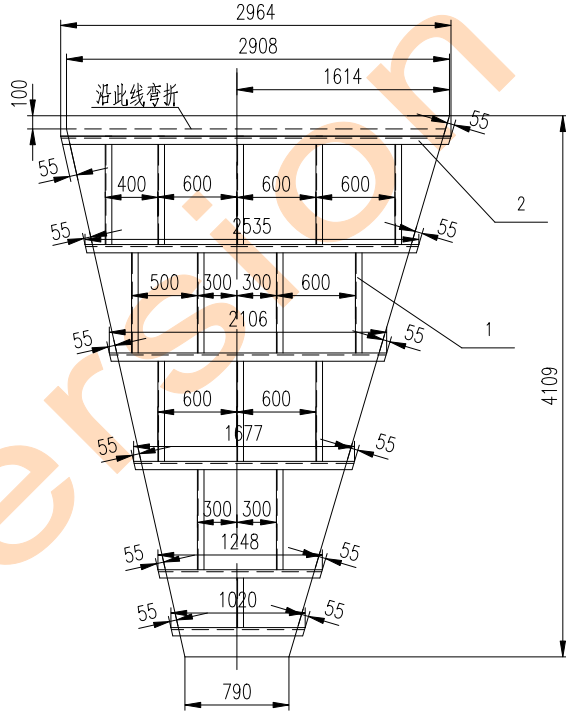


技术要求:

- 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 $\frac{1}{\Delta}$ 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 $\frac{1}{\Delta}$ 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。
- 8、允许分两段出厂。

A向按外径展开图



2	189T922-2-(2)	角钢 50x50x5; L=28米	1	Q235B	106	106	
1	189T922-2-(1)	钢板 δ 5	1	Q235B	300	300	
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					189T922-2-0		
					重 量	406	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。