



其余

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、本件分正反件, 图示为正件。
- 5、本件角钢端部与相邻墙板上角钢修割焊接。
- 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。

2	189T922-5-(2)	角钢 50x50x5; L=30米	1	Q235B	113	113	
1	189T922-5-(1)	钢板 $\delta$ 5	1	Q235B	440	440	
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  189T922-5-0  重 量 553 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)		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					
装 配 件							

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违法行为, 必追究法律责任和经济赔偿。