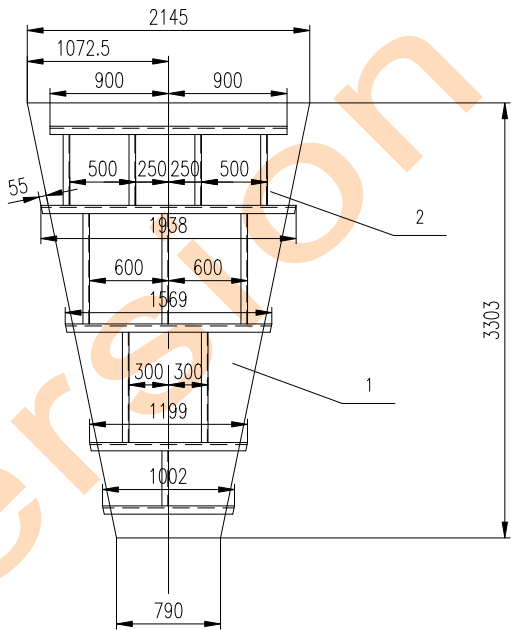


A向按外径展开图



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 $\sqrt[5]{\Delta}$ 或 $\sqrt[5]{\text{II}}$ 进行。
- 2、型钢锁口按UG1403进行。
- 3、除注明外, 钢板与型钢间按 $\sqrt[5]{\Delta}$ $100(100)$ 焊接, 型钢间焊接按 $\sqrt[5]{\Delta}$ 或 $\sqrt[5]{\text{II}}$ 进行。
- 4、按UG0820《钢结构制造技术规范》制造与验收。
- 5、本件角钢端部与相邻墙板上的角钢修割焊接。

2	189T922-9-(2)	角钢 50×50×5; L=18米	1	Q235B	68	68	
1	189T922-9-(1)	钢板 δ5	1	Q235B	190	190	
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		
					189T922-9-0		
					重 量	258	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。