






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  或  进行。

- 2、折边处R内=5。

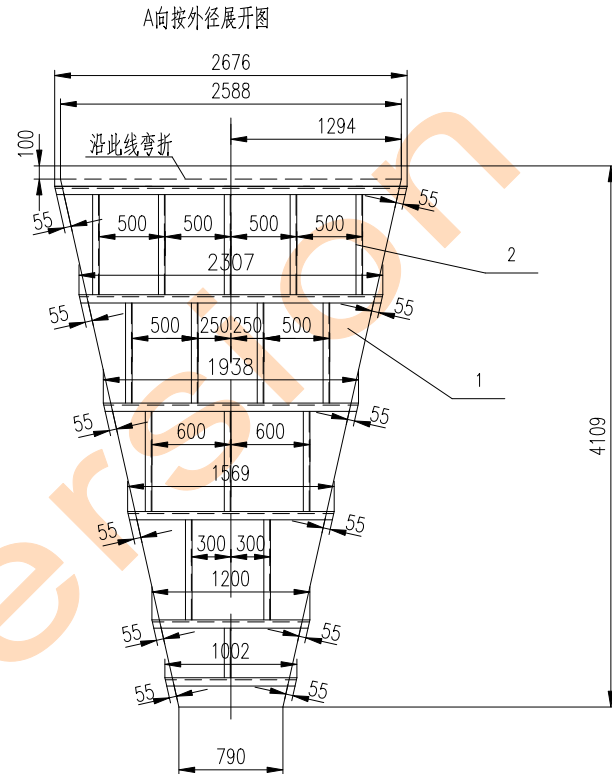
3、除注明外，钢板与型钢间按  焊接，型钢间焊接按  或  进行。

- 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	189T922-8-(2)	角钢 50x50x5; L=28米	1	Q235B	106	106	
1	189T922-8-(1)	钢板 δ5	1	Q235B	276	276	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重	量	
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期			
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					

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。