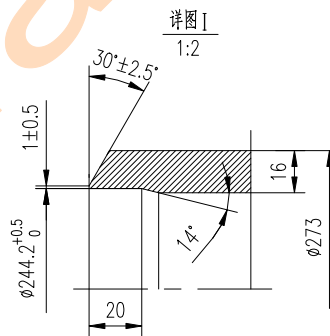


技术要求:

- 1.按UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
- 2.管道对接厂内焊接,焊缝处进行100%RT或UT探伤。
- 3.序号1管子两端按详图 I 开坡口。



5	189T43-2-2-5	耳板 d30	1	12Cr1MoV	2.2	2.2	
4	UG6407-86	耳板 d30	1	12Cr1MoV	2.18	2.18	
3	UG6406-86	集箱耳板 d30; φ273	1	12Cr1MoV	1.5	1.5	
2	135T43-2-2-2	弯头 DN250Ⅱ-16-90E(L)	2	12Cr1MoVG/GB5310	60.7	121.4	借用
1	189T43-2-2-(1)	管子 φ273×16; L=4738	1	12Cr1MoVG/GB5310	480.5	480.5	见拔3
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	管子		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T43-2-2-0		
					重量	607.8	比例 1:20 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违法行为,必追究法律责任和经济赔偿。