


1. 按UG0814《铜炉膜式管板技术条件》以及UG0811《铜炉管技术条件》制造与验收。
2. 管子两端外圆倒角 $1 \times 35^\circ$ 。
3. 管子两端切削鳞片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度 $1 \sim 3$ mm的棱边。
4. 管子与扁钢之间焊接形式为 。
5. 工作压力 $P=5.45\text{MPa}$ ,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
6. 涂漆区管子向火面焊铆钉,管端50mm不焊铆钉。

铆钉布置图见189T21—0铆钉布置图1,焊接铆钉技术条件按UG0118。

7. 此处厂内用序号7扁钢,管间连接。

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。