



- 技术要求:
- 1.按UG0811"锅炉管子技术条件"制造与验收。
 - 2.序号2、3管子两端按详图 I 加工。
 - 3.管道对接焊缝应进行100%的RT探伤。

5	189T26-1-1-3	圆弧板 δ 10	1	Q235B	3.6	3.6	
4	UG6407-86	耳板 d36	1	Q245R	3.75	3.75	
3	189T26-2-1-(3)	管子 $\phi 426 \times 20$; L=467	1	20G/GB5310	93.5	93.5	见技2
2	189T26-2-1-(2)	管子 $\phi 426 \times 20$; L=5097	1	20G/GB5310	1020.7	1020.7	见技2
1	189T26-2-1-1	弯头 DN400Ⅱ-20-45E(L)	1	20G/GB5310	95.9	95.9	
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		
					189T26-2-1-0		
					重 量	1217.5	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。