



- 技术要求：
- 1.按UG0811”锅炉管子技术条件”制造与验收。
 - 2.序号2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。

2	189T26-3-1-(2)	管子 $\phi 377 \times 16$; L=428	1	20G/GB5310	61	61	见技2
1	189T26-3-1-1	弯头 DN350Ⅱ -16-45E(L)	1	20G/GB5310	59.7	59.7	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重 量	量	
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					189T26-3-1-0		
					重 量	120.7	比 例 1:25 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。