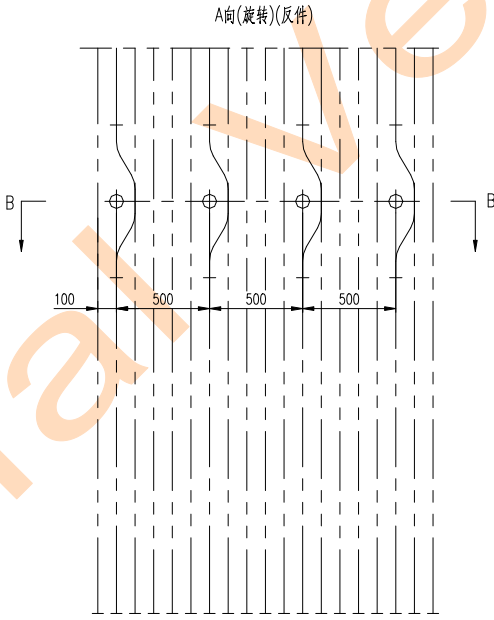
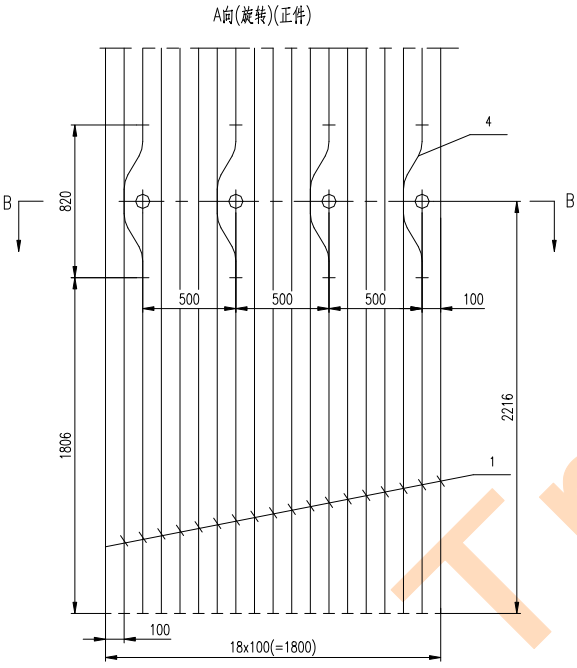
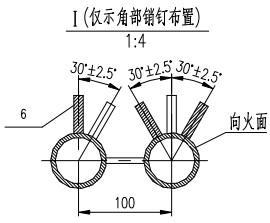
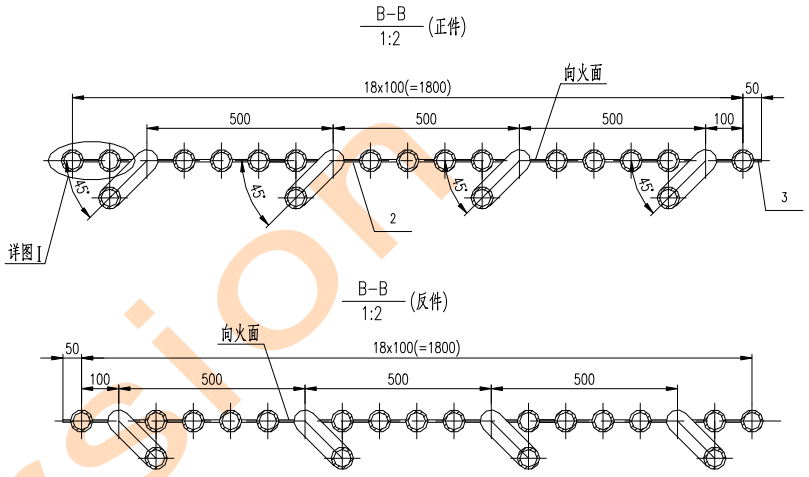
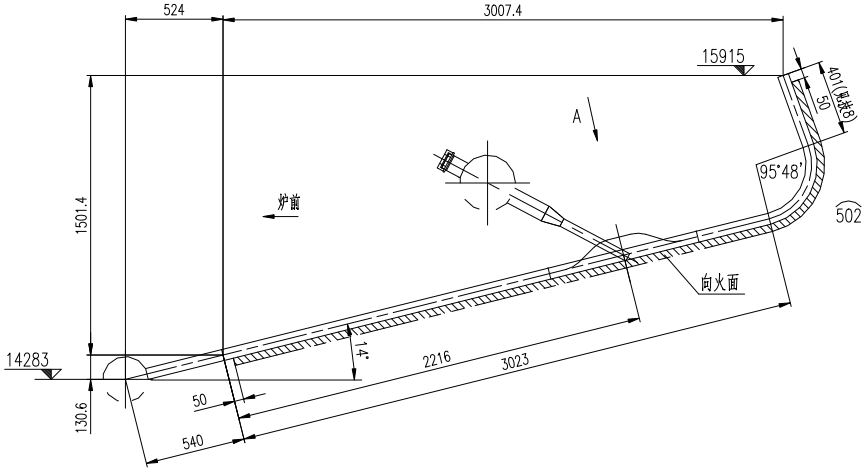


管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)
φ60X6	300	2.04



- 技术要求:
- 按UG0814《锅炉膜式管屏技术条件》以及UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
  - 管子两端外倒角1×35°。
  - 管子两端切割鳍片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度1~3mm的鳍根。
  - 管子与扁钢之间焊接形式为 3, 管子与管子按 70°2 焊接。
  - 工作压力P=5.45MPa, 水压试验压力Ps=8.175MPa。
  - 管屏弯曲半径R=300,展开长度L=3926。
  - 按图制造正反件, 图示为正件。
  - 涂色区管子向火面焊铆钉, 管端50mm不焊铆钉, 此尺寸范围按189T21-0铆钉布置图I焊铆钉, 其余部分按189T21-0铆钉布置图II焊铆钉, 焊接铆钉技术条件按UG0118。

6	XT	铆钉 φ10×35	4400	Q235A	0.022	96.8	
4	189T21-1-4	管子 φ60×6	4	20G/GB5310	7.3	29.2	
3	189T21-12-(3)	扁钢 6×20; L=3826	1	Q235B	3.6	3.6	
2	189T21-12-(2)	扁钢 6×40; L=3826	18	Q235B	7.2	129.6	
1	189T21-12-(1)	管子 φ60×6; L=3926	19	20G/GB5310	31.4	596.6	
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标识	数量	文件号	签字	日期			
设计		标准					
校对		工艺					
审核		批准					
审定		日期					
				前墙水冷壁管组		189T21-12-0	
				装配件		重量 855.8 比例 1:20 供图 Y	
						共 1 页 第 1 页 参看图号 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侵权行为, 必追究法律责任和经济赔偿。