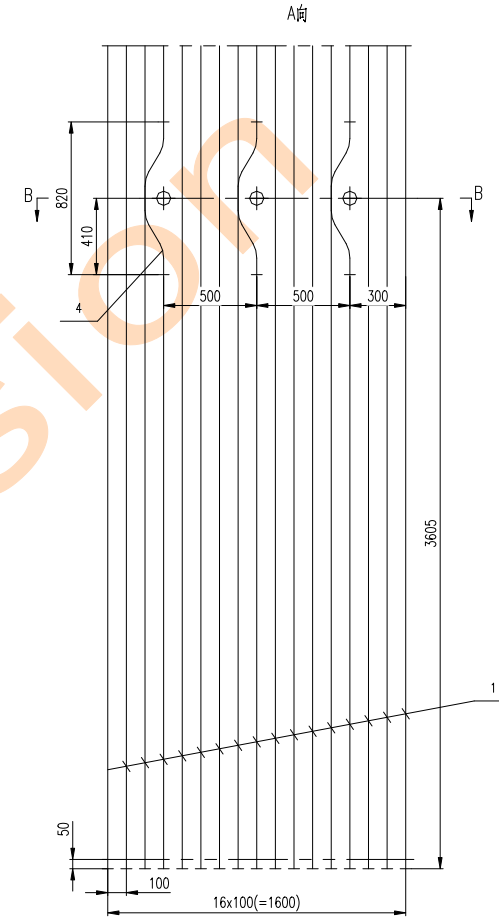
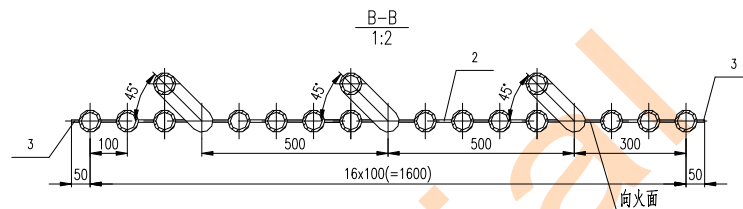
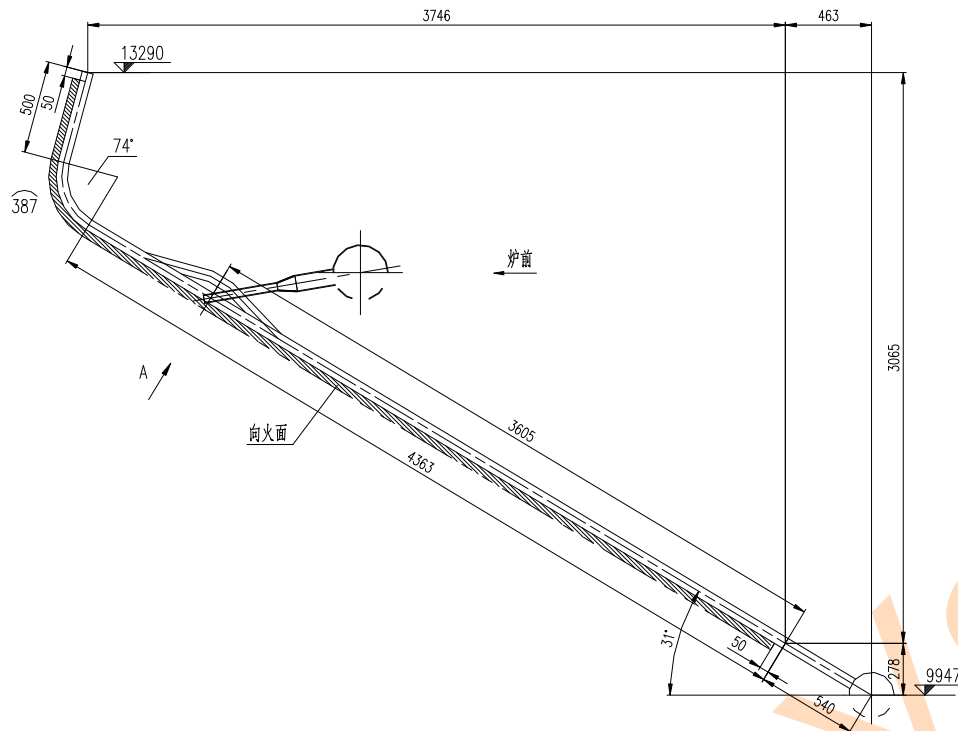
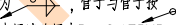



管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)
φ60X6	300	2.04



技术要求:

1. 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。
2. 管子两端外倒角 $1 \times 35^\circ$ 。
3. 管子两端切制鳍片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度 $1 \sim 3$ mm的鳍根。
4. 管子与扁钢之间焊接形式为 , 管子与管子按  焊接。
5. 工作压力 $P=5.45\text{MPa}$,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
6. 管屏弯曲半径 $R=300$,展开长度 $L=5250$ 。
7. 涂色区管子向火面焊销钉,管端50mm不焊销钉,销钉布置见图189T22-0销钉布置图II,焊接销钉技术条件按UG0118。

5	XT	销钉 $\phi 10 \times 35$	5300	Q235A	0.022	116.6	
4	189T21-1-4	管子 $\phi 60 \times 6$	3	20G/GB5310	7.3	21.9	借用
3	189T22-9-(3)	扁钢 6×20 ; L=5150	2	Q235B	4.8	9.6	
2	189T22-9-(2)	扁钢 6×40 ; L=5150	16	Q235B	9.7	155.2	
1	189T22-9-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$	17	20G/GB5310	41.9	712.3	

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	数量	文件号	签字	日期	<div>189T22-9-0</div> <div>重 量 1016 比 例 1:20 供 图 Y</div> <div>共 1 页 第 1 页 参 考 图 号 版 本 号</div> <div>无錫华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)</div>		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					

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。