


技术要求:

- 管子按UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
- 管子安装完后与锅炉本体一起进行水压试验。
- 管子与汽包、集箱管接头之间工地焊接按  进行。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
9	189T29-4-9-0	管子 $\phi 133 \times 6$	2	装配件	233.3	466.6	左右各一
8	189T29-4-8-0	管子 $\phi 133 \times 6$	2	装配件	201.9	403.8	左右各一
7	189T29-4-7	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	139.8	279.6	左右各一
6	189T29-4-6-0	管子 $\phi 133 \times 6$	2	装配件	130.85	261.7	左右各一

5	189T29-4-5	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	90.6	181.2	左右各一
4	189T29-4-4	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	37.6	75.2	左右各一
3	189T29-4-3-0	管子 $\phi 133 \times 6$	2	装配件	43	86	
2	189T29-4-2-0	管子 $\phi 133 \times 6$	2	装配件	41.9	83.8	左右各一
1	189T29-4-1	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	31.6	63.2	左右各一
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

设计	标准	侧墙水冷壁上升管	189T29-4-0
校对	工艺		
审核	批准		
审定	日期		
装配件			重量 1901 比例 1:35 供图 Y
无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)			共 1 页 第 1 页 参考图号 版本号

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。