


技术要求

1. 按UG0814《锅炉膜式管屏技术条件》制造与验收。  
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. 管子两端切割鳍片长度50mm，不得损伤管子，并保留高度1~3mm的鳍根。
4. 管子与扁钢之间焊接形式为  。
5. 工作压力 $P=5.45\text{MPa}$ ，水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。

2	189T22-25-(2)	扁钢 6×40；L=6420	4	Q235B	12.1	48.4	
1	189T22-25-(1)	管子 $\phi 60\times 6$ ；L=6520	5	20G/GB5310	52.1	260.5	
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	后墙水冷壁管组		189T22-25-0
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)
重 量	309	比 例	1:10	供 图	Y		
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。