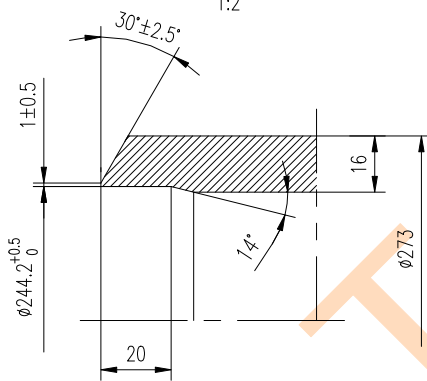


详图 I  
1:2



- 技术要求：
- 1.按UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
  - 2.管道对接厂内焊接，焊缝处进行100%RT或UT探伤。
  - 3.序号1管子两端按详图 I 开坡口。

5	189T43-2-2-5	耳板 d30	1	12Cr1MoV	2.2	2.2	
4	UG6407-86	耳板 d30	1	12Cr1MoV	2.18	2.18	
3	UG6406-86	集箱耳板 d30; $\phi 273$	1	12Cr1MoV	1.5	1.5	
2	135T43-2-2-2	弯头 DN250II-16-90E(L)	1	12Cr1MoV/GB5310	60.7	60.7	借用
1	189T43-2-5-(1)	管子 $\phi 273 \times 16$ ; L=4230	1	12Cr1MoV/GB5310	429	429	见拔3
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	管子		
设 计							
校 对							
审 核							
审 定							
					装配件		
					189T43-2-5-0		
					重 量	495.6	比 例 1:15 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。