
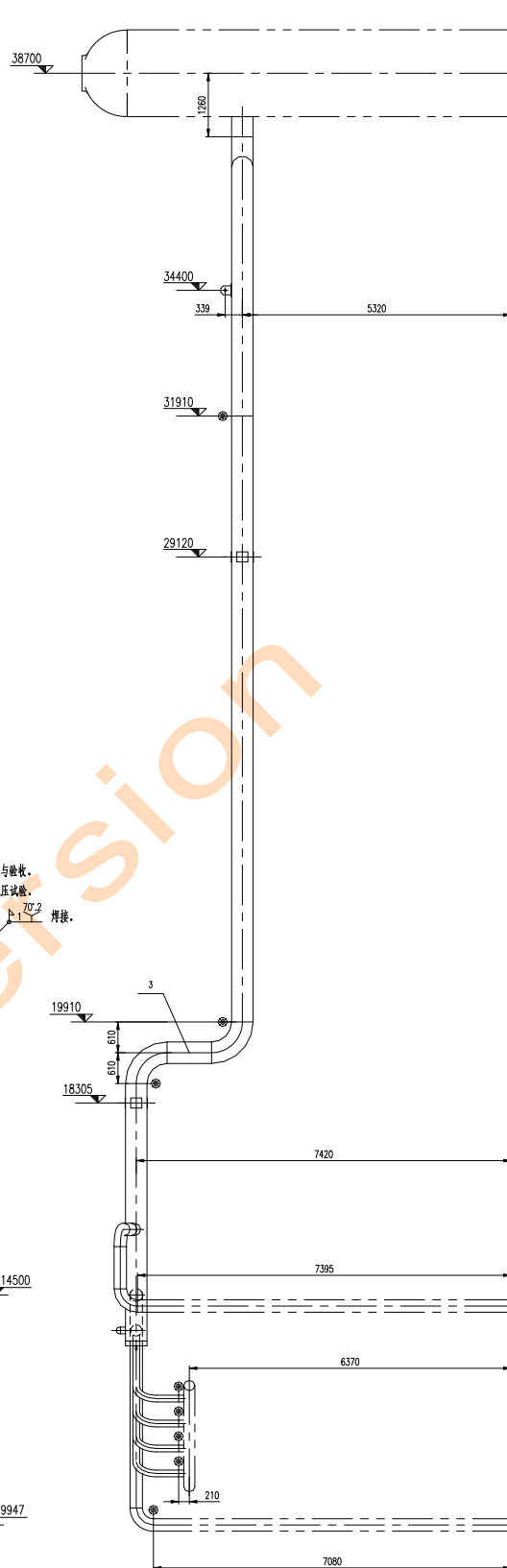


技术要求:

1. 按UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
2. 管子安装完后与锅炉本体一起进行水压试验。
3.  为工地焊接, 按 60° 或 70° 焊接
4. 安装时分左右件, 图示为左件。

锅炉对称中心线



12	189726-1-12	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	69	138	左右各一
11	189726-1-11	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	60.7	121.4	左右各一
10	189726-1-10	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	50.5	101	左右各一
9	189726-1-9	管子 $\phi 133 \times 6$	2	20G/GB5310	41.2	82.4	左右各一
8	189726-1-8-0	小梁轴	2	装配件	252.2	504.4	
7	189726-1-7-0	管子	2	装配件	256.2	512.4	
6	189726-1-6-0	管子	2	装配件	540.1	1080.2	
5	189726-1-5-0	管子	2	装配件	145.2	290.4	左右各一
4	189726-1-4-0	小梁轴	2	装配件	1178.7	2357.4	左右各一
3	189726-1-3-0	管子	2	装配件	559.8	1119.6	
2	189726-1-2-0	管子	2	装配件	2411.4	4822.8	
1	189726-1-1-0	管子	2	装配件	1514.5	3029	左右各一

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
规格	数量	父类号	量号	量量			
设计		标准					
校对		工艺					
审核		批准					
审定		日期					

下降管 I

装配件

重量	14150	比例	1:50	比例	Y
共1页	第1页	材料号		版本	

189T26-1-0

无锡华光锅炉股份有限公司
(无锡 锅炉厂)

本图纸所有权利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。