



- 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	189T43-1-2-5	耳板 d30	1	Q245R	2.2	2.2	
4	UG6407-86	耳板 d30	1	Q245R	2.18	2.18	
3	UG6406-86	集箱耳板 d30; $\phi 273$	1	Q245R	1.5	1.5	
2	135T43-1-2-2	弯头 DN250Ⅱ-16-90E(L)	1	20G/GB5310	60.7	60.7	借用
1	189T43-1-5-(1)	管子 $\phi 273 \times 16$; L=4230	1	20G/GB5310	429	429	见技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			
设 计		标 准			重 量	495.6	比 例 1:15 供图 Y
校 对		工 艺			共 1 页	第 1 页	参考图号 版本号
审 核		批 准			无锡华光锅炉股份有限公司		
审 定		日 期			(无 锡 锅 炉 厂)		

本图纸所有权归系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。