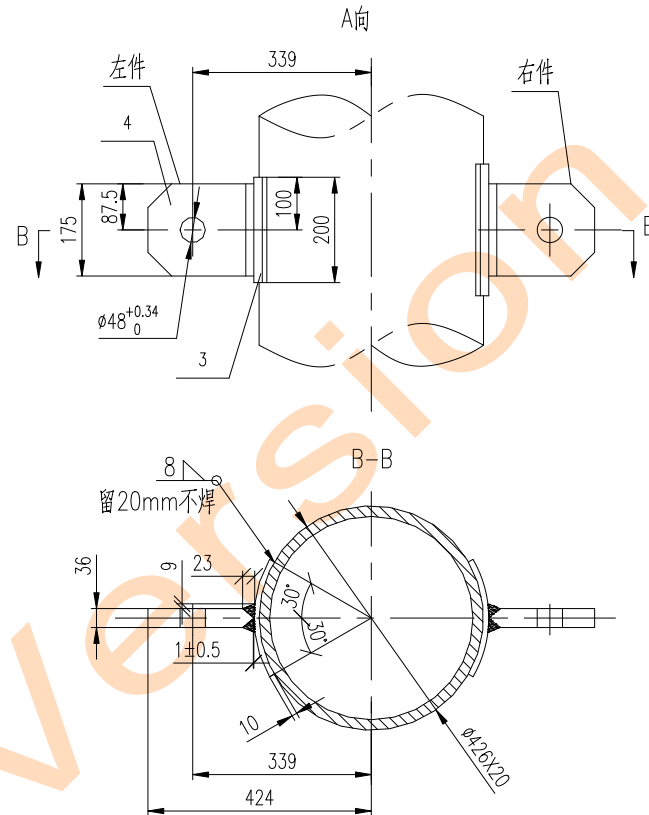
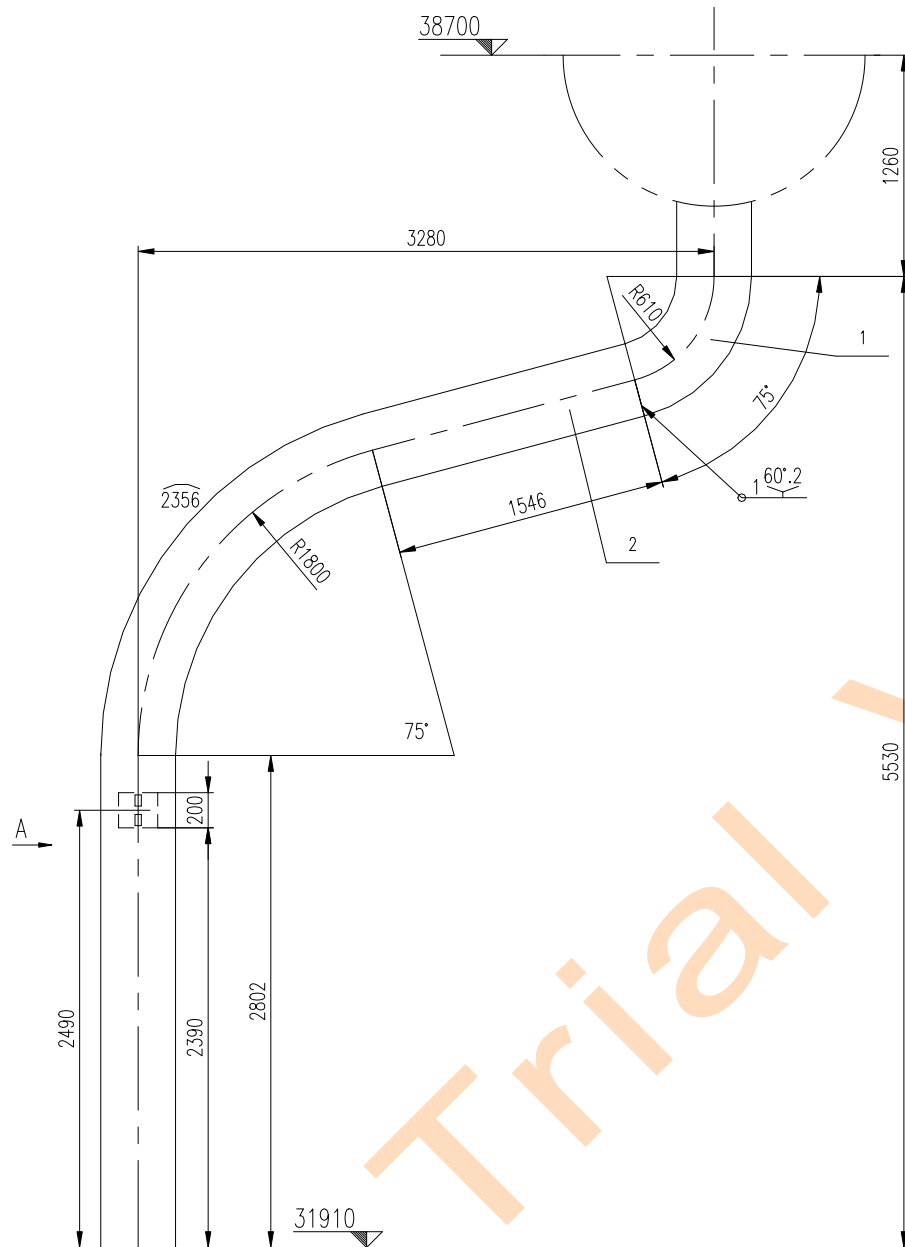


0-1-1-9Z1681



技术要求:

- 1.按UG0811"锅炉管子技术条件"制造与验收。
- 2.序号2管子两端按详图I加工。
- 3.序号2管子弯曲半径R=1800。
- 4.序号2管子展开长度L=6704。
- 5.管道对接焊缝应进行100%的RT探伤。
- 6.按图制造左右件,图示为左件。

4	UG6407-86	耳板 d48	1	Q245R	8.35	8.35	
3	189T26-1-1-3	圆弧板 δ 10	1	Q235B	3.6	3.6	
2	189T26-1-1-(2)	管子 $\phi 426 \times 20$	1	20G/GB5310	1342.5	1342.5	见技2
1	189T26-1-1-1	弯头 DN400II-20-75E(L)	1	20G/GB5310	160	160	
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		标 准					
校 对		工 艺			装配件		
审 核		批 准					
审 定		日 期					
					189T26-1-1-0		
					重 量	1514.5	比 例 1:30 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。