



技术要求:

- 1.按照UG0811"锅炉管子技术条件"制造与验收。
- 2.管道对接焊缝应进行100%的RT探伤。
- 3.按图制作左右件,图示为左件。
- 4.序号1、2两端外倒角 $1\times 30^\circ$

3	189T26-1-5-3	弯头	2	20G/GB5310	30.9	61.8	
2	189T26-1-5-(2)	管子 $\phi 245\times 10$; L=837	1	20G/GB5310	48.5	48.5	见技4
1	189T26-1-5-(1)	管子 $\phi 245\times 10$; L=602	1	20G/GB5310	34.9	34.9	见技4
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				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T26-1-5-0		
					重 量	145.2	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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。