



1. 按UG0814《锅炉膜式管屏技术条件》以及UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
2. 管子两端外倒角 $1 \times 35^\circ$ 。
3. 管子两端切割鳞片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度 $1 \sim 3\text{mm}$ 的鳍根。
4. 管子与扁钢之间焊接形式为  管子与管子按  焊接。
5. 工作压力 $P=5.45\text{MPa}$ ,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
6. 管屏弯曲半径 $R=300$ ,展开长度 $L=7055$ 。
7. 按图制造正反件,图示为正件。
8. 涂色区管子向火面焊销钉,管端50mm不焊销钉,销钉布置图见189T21-0销钉布置图I。焊接销钉技术条件按UG0118。

5	XT	销钉	φ10×35	4750	Q235A	0.022	104.2			
4	189T21-1-4	管子	φ60×6	3	20G/GB5310	7.3	21.9			
3	189T21-10-(3)	扁钢	6×20; L=6955	2	Q235B	6.6	13.2			
2	189T21-10-(2)	扁钢	6×40; L=6955	17	Q235B	13.1	222.7			
1	189T21-10-(1)	管子	φ60×6; L=7055	18	20G/GB5310	56.4	1015.2			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计		备 注		
标识	数量	文 件 号	签 字	日期						
设 计		标 准			重 量	377.5	比 例	1:20	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 (无 锡 锅 炉 厂)					
审 定		日 期								
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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。										