


技术要求:

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1~3mm的鳍根。
4. 管子与扁钢之间焊接形式为 。
5. 工作压力 $P=5.45\text{MPa}$, 水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。

3	189T22-22-(3)	扁钢 6×20; L=2368	2	Q235B	2.2	4.4	
2	189T22-22-(2)	扁钢 6×40; L=2368	16	Q235B	4.5	72	
1	189T22-22-(1)	管子 $\phi 60\times 6$; L=2468	17	20G/GB5310	19.7	334.9	
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	后墙水冷壁管组		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期				
装配件					189T22-22-0		
					重 量	411	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。