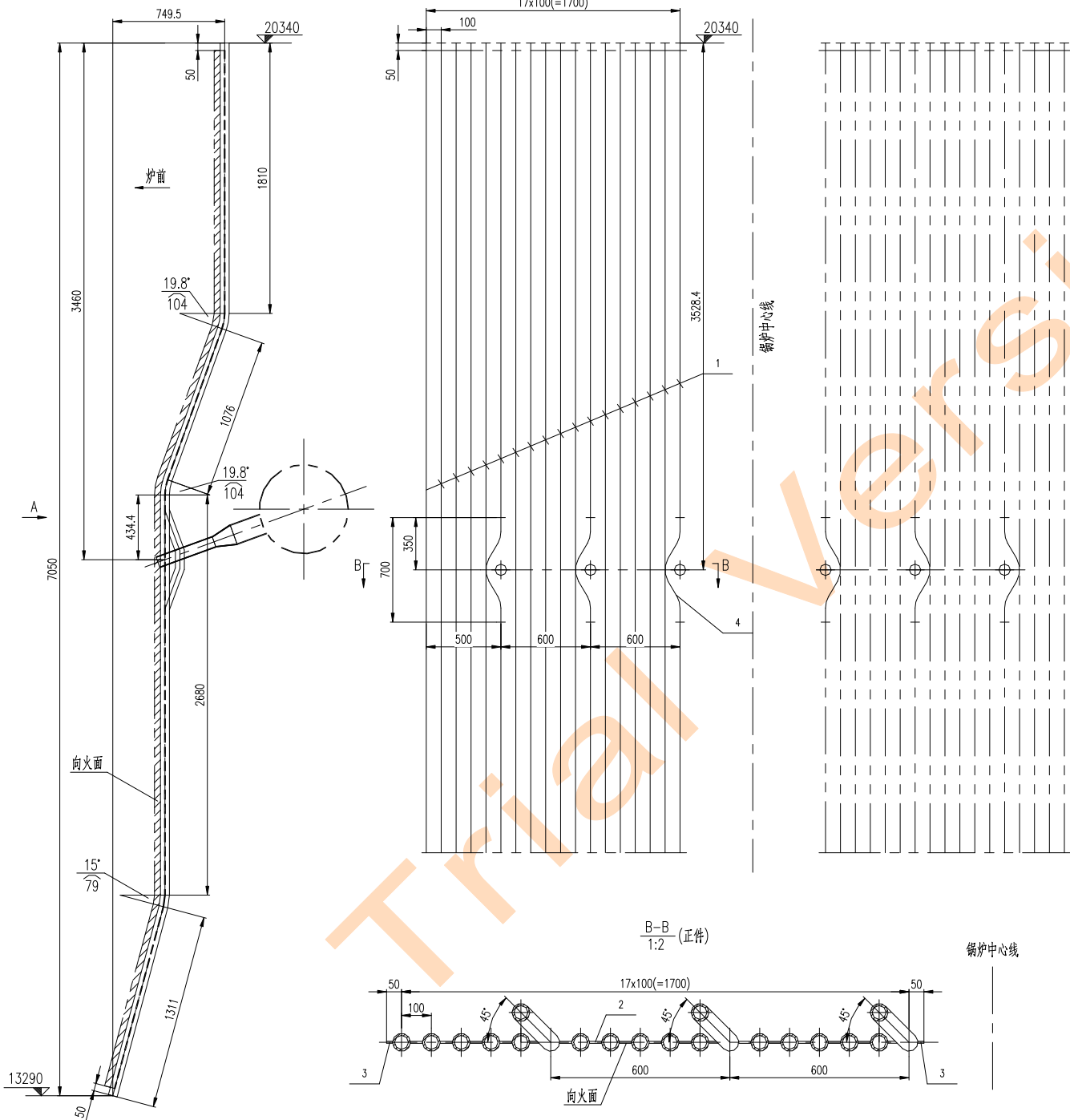


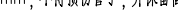

管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)
φ60X6	300	2.04

A向(按中径展开图)(正件)

A向(按中径展开图)(反件)



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. 管子两端切割鳍片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度 $1 \sim 3$ 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 $L=7164$ 。
7. 按图制造正分件, 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189T22-0销钉布置图I，焊接销钉技术条件按UG0118。

5	XT	销钉 $\phi 10 \times 35$	5000	Q235A	0.022	110	
4	189T21-6-4	管子 $\phi 60 \times 6$	3	20G/GB5310	6.3	18.9	借用
3	189T22-6-(3)	扁钢 $6 \times 20$ ; $L=7064$	2	Q235B	6.7	13.6	
2	189T22-6-(2)	扁钢 $6 \times 40$ ; $L=7064$	17	Q235B	13.3	226.1	
1	189T22-6-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$	18	20G/GB5310	57.3	1031.4	

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	数量	文 件 号	签字	日期	189T22-6-0		
设 计		标 准			重 量	1400	比例 1:20
校 对		工 艺			共 1 页	第 1 页	附图 Y
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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。