



技术要求:

- 1.按UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
- 2.管道对接厂内焊接,焊缝处进行100%RT或UT探伤。
- 3.序号1管子两端按详图I开坡口。

5	189T43-1-2-5	耳板 d30	1	Q245R	2.2	2.2	
4	UG6407-86	耳板 d30	1	Q245R	2.18	2.18	
3	UG6406-86	集箱耳板 d30; $\phi 273$	1	Q245R	1.5	1.5	
2	135T43-1-2-2	弯头 DN250II-16-90E(L)	2	20G/GB5310	60.7	121.4	借用
1	189T43-1-2-(1)	管子 $\phi 273 \times 16$ ; L=4738	1	20G/GB5310	480.5	480.5	见拔3
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			
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期				
				管子	189T43-1-2-0		
				装配件	无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)		
				重 量	607.8	比 例	1:20
				共 1 页	第 1 页	参 考 图 号	版 本 号

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。