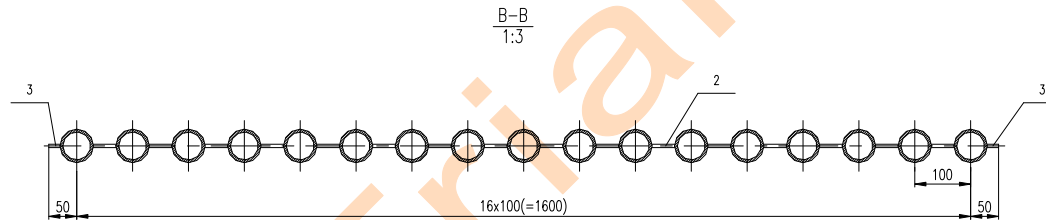
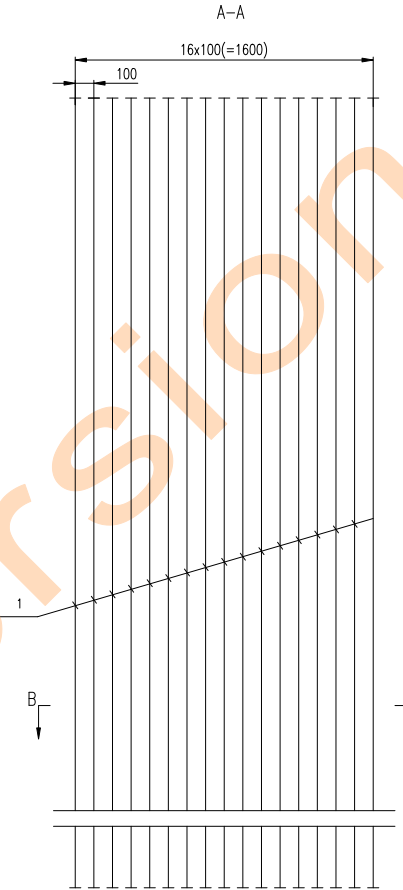
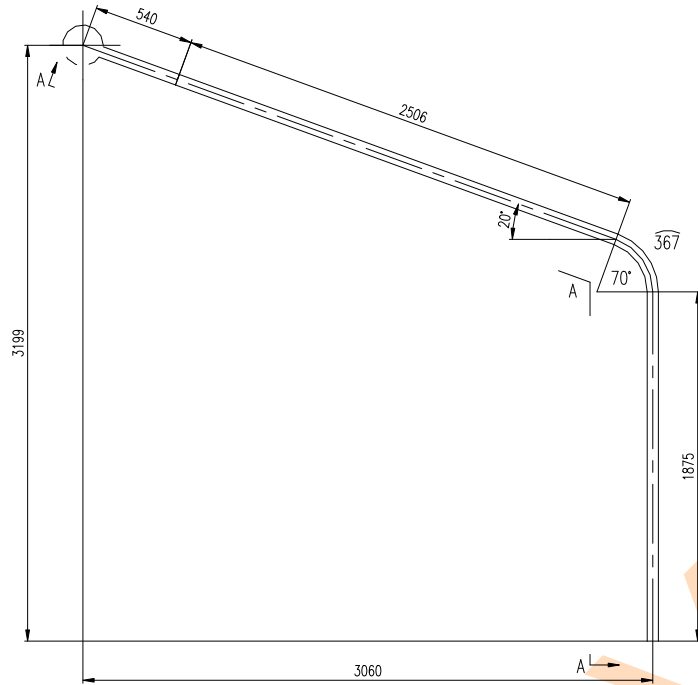



管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)
φ60X6	300	2.04



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 $1 \sim 3\text{mm}$ 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 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
6. 管屏弯曲半径 $R=300$,展开长度 $L=4748$ 。

3	189T22-12-(3)	扁钢 6×20; L=4648	2	Q235B	4.4	8.8	
2	189T22-12-(2)	扁钢 6×40; L=4648	16	Q235B	8.8	140.8	
1	189T22-12-(1)	管子 φ60×6	17	20G/GB5310	37.9	644.3	
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注
标记	数量	文 件 号	签字	日期	<div>189T22-12-0</div> <div>重 量 794 比 例 1:20 快 图 Y</div> <div>共 1 页 第 1 页 参 考 图 号 原 本 号</div> <div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)</div>		
设计							
校 对							
审 核							
审 定							

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。