



技术要求:

- 1.按UG0811"锅炉管子技术条件"制造与验收。
- 2.序号2管子两端按详图 I 加工坡口。
- 3.管道对接焊缝应进行100%的RT探伤。

2	189T26-1-3-(2)	管子 $\phi 426 \times 20$; L=880	1	20G/GB5310	176.2	176.2	见技2
1	189T26-1-3-1	弯头 DN400Ⅱ -20-90E(L)	2	20G/GB5310	191.8	383.6	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重 量	量	
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	<div>管子</div> <div>189T26-1-3-0</div> <div>重 量 559.8 比 例 1:20 供 图 Y</div> <div>共 1 页 第 1 页 参考图号 版本号</div> <div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)</div>		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					
装配件							

本图纸所有权归系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。