



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1~3mm的鳍根。
4. 管子与扁钢之间焊接形式为 $\overset{3}{\curvearrowright}$ 。
5. 工作压力 $P=5.45\text{MPa}$ ,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
6. 涂色区管子向火面焊销钉,管端50mm不焊销钉,销钉布置图见189T21-0销钉布置图I,焊接销钉技术条件按UG0118。

4	XT	销钉 $\phi 10 \times 35$	8700	Q235A	0.022	191.4	
3	189T21-5-(3)	扁钢 $6 \times 20$ ; $L=10980$	2	Q235B	10.3	20.6	
2	189T21-5-(2)	扁钢 $6 \times 40$ ; $L=10980$	20	Q235B	20.7	414	
1	189T21-5-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$ ; $L=11080$	21	20G/GB5310	88.5	1858.5	
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	前墙水冷壁管组		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					
装配件					189T21-5-0		
					重 量	2484.5	比 例 1:20 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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。