



技术要求:

- 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。
- 管子两端外倒角1×35°。
- 管子两端切割鳞片长度50mm，不得损伤管子，并保留高度1~3mm的鳍根。
- 工作压力P=5.45MPa,水压试验压力Ps=8.175MPa。
- 管子与扁钢之间的焊接型式为 ，管子之间的焊接按 .
- 按图制造左右件，图示为右件。
- 此处厂内切割序号7扁钢，管间连接。

8	189T232-6-(8)	扁钢 6×70; L=300	36	15CrMo	1	36	
7	189T232-6-(7)	扁钢 6×60; L=400	1	Q235B	1.1	1.1	
6	189T232-6-(6)	扁钢 6×88; L=6820	1	15CrMo	28.3	28.3	
5	189T232-6-(5)	扁钢 6×30; L=6820	1	Q235B	9.6	9.6	
4	189T232-6-(4)	扁钢 6×60; L=6820	17	Q235B	19.3	328.1	
3	189T232-2-5	管子 φ60×6	4	20G/GB5310	8.4	33.6	
2	189T232-2-4	管子 φ60×6	4	20G/GB5310	9.9	39.6	
1	189T232-6-(1)	管子 φ60×6; L=6920	18	20G/GB5310	55.3	995.4	
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	侧墙水冷壁II管组		
设计							
校对							
审核							
审定							
					189T232-6-0		
					无锡华光锅炉股份有限公司		

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。