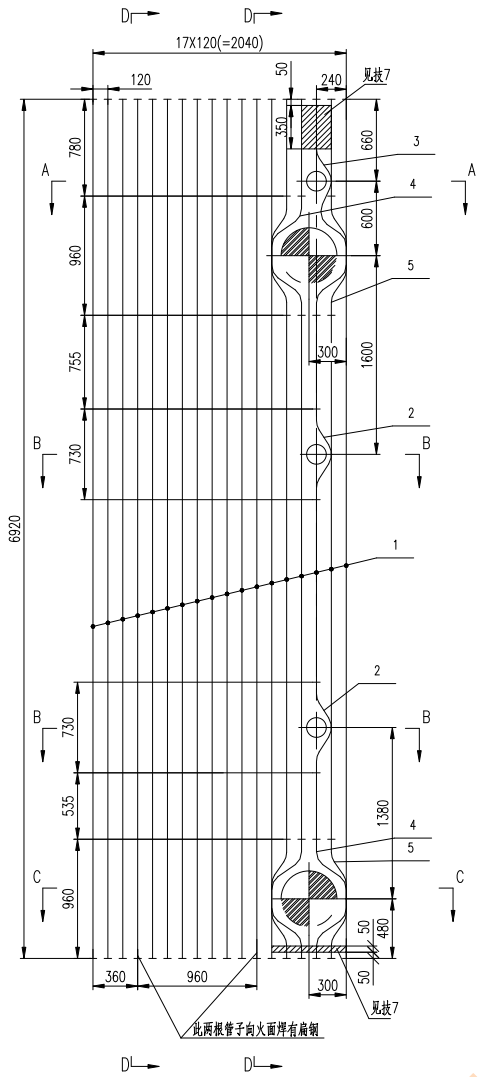
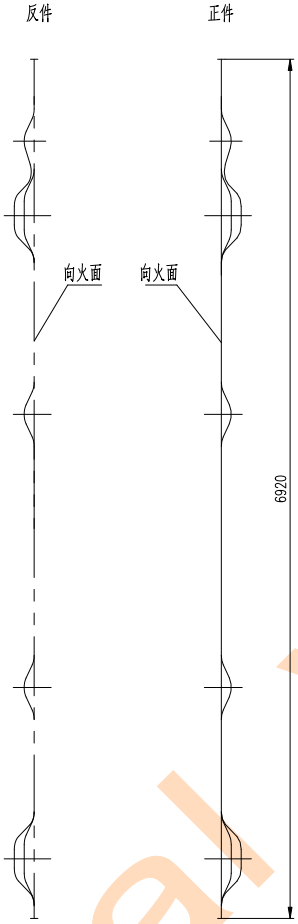
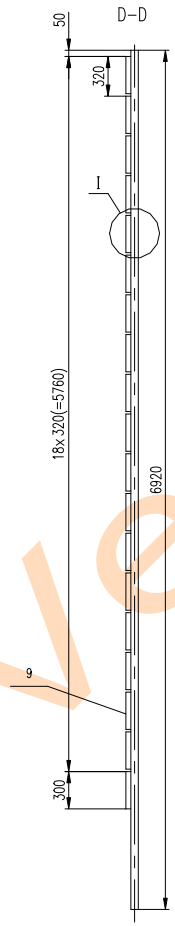
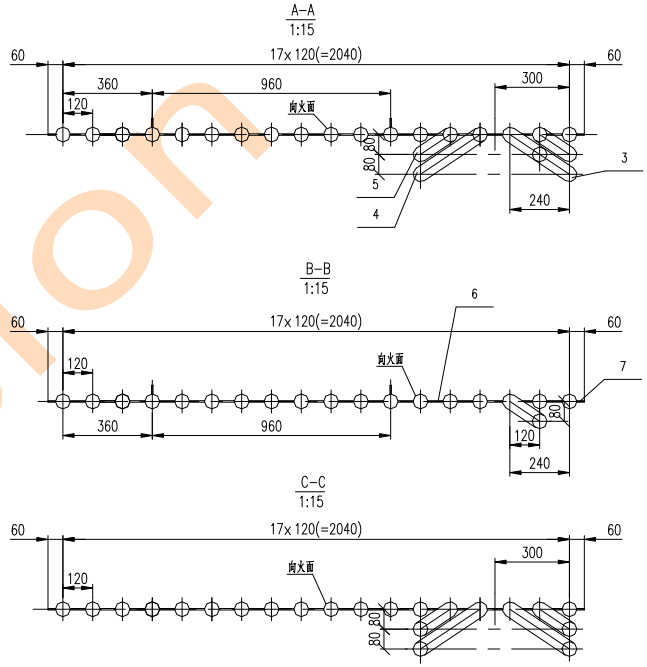
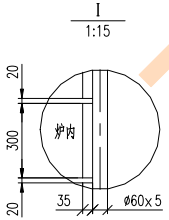
189T232-4-0











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1x 35°。

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.工作压力P=5.45MPa,水压试验压力Ps=8.175MPa。

5.管子与扁钢之间的焊接型式为 3，管子之间的焊接按 70°2 。

6.按图制造正反件，图示为正件。

7.此处厂内切割序号8扁钢，管间连接。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
9	189T232-4-(9)	扁钢 6x 35；L=300	38	15CrMo	0.5	19	
8	189T232-4-(8)	扁钢 6x 60；L=1100	1	Q235B	3.1	3.1	
7	189T232-4-(7)	扁钢 6x 30；L=6820	2	Q235B	9.6	19.2	
6	189T232-4-(6)	扁钢 6x 60；L=6820	17	Q235B	19.3	328.1	
5	189T232-2-5	管子 Ø60x 6	4	20G/GB5310	8.4	33.6	
4	189T232-2-4	管子 Ø60x 6	3	20G/GB5310	9.9	29.7	
3	189T232-2-3	管子 Ø60x 6	1	20G/GB5310	16.5	16.5	
2	189T232-2-2	管子 Ø60x 6	2	20G/GB5310	6.6	13.2	
1	189T232-4-(1)	管子 Ø60x 6；L=6920	18	20G/GB5310	55.3	995.4	

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	

侧墙水冷壁II管组

装配件

189T232-4-0

重量	457.8	比例	1:30	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。

Trial Version