


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.管子两端切割斜片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度 $1 \sim 3\text{mm}$ 的棱边。
- 4.工作压力 $P=5.45\text{MPa}$,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
- 5.管子与扁钢之间的焊接型式为 。
- 6.按图制造左右件,图示为右。
- 7.序号20用于弯头拐角处密封。

20	189T232-1-(20)	钢板 δ 6; 2平方米	1	Q235B	94.2	94.2	
19	189T232-1-(19)	扁钢 6×60; L=120米	1	Q235B	339.1	339.1	
18	189T232-1-(18)	扁钢 6×30; L=6820	1	Q235B	9.6	9.6	
17	189T232-1-(17)	扁钢 6×26; L=25米	1	Q235B	30.6	30.6	
16	189T232-1-16-0	管子	1	装配件	122.8	122.8	正件
15	189T232-1-6	管子 No.10 ϕ 60×6	1	20G/GB5310	73	73	
14	189T232-1-6	管子 No.9 ϕ 60×6	1	20G/GB5310	72.1	72.1	
13	189T232-1-6	管子 No.8 ϕ 60×6	1	20G/GB5310	71.2	71.2	
12	189T232-1-6	管子 No.7 ϕ 60×6	1	20G/GB5310	70.3	70.3	
11	189T232-1-6	管子 No.6 ϕ 60×6	1	20G/GB5310	69.4	69.4	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 量	备 注

10	189T232-1-6	管子 No.3 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	68.4	68.4		
9	189T232-1-6	管子 No.4 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	67.5	67.5		
8	189T232-1-6	管子 No.3 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	66.6	66.6		
7	189T232-1-6	管子 No.2 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	65.7	65.7		
6	189T232-1-6	管子 No.1 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	64.8	64.8		
5	189T232-1-5	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	63.1	63.1		
4	189T232-1-4	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	62.2	62.2		
3	189T232-1-3	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	61.4	61.4		
2	189T232-1-2	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	60.8	60.8		
1	188T232-1-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$; L=6920	1	20G/GB5310	55.3	55.3		
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	<div style="text-align: center;"> <h2>侧墙水冷壁Ⅱ管组</h2> <h3>装配件</h3> <div> 189T232-1-0 重量 1588 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) </div> </div>			
设计			标准					
校对			工艺					
审核			批准					
审定			日期					

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行为，必追究法律责任和经济赔偿。