





1. 按UG0814“锅炉膜式管屏技术条件”和UG0811“锅炉管子技术条件”制造与验收。
2. 管子两端外倒角1X35°。
3. 管子两端切制鳍片50mm, 不得损伤管子, 并保留高度为1~3mm的鳍根。
4. 管子与扁钢间的焊接按  进行, 管子间对接按  。
5. 管组工作压力Pg=5.45MPa, 水压试验压力Ps=8.175MPa。
6. 涂色区管子向火面焊销钉, 管子两端50mm不焊销钉, 销钉布置见189T231-0销钉布置图, 焊接销钉技术条件按UG0118。
7. 按图制造左右件, 图示为右件。

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。