



- 技术要求:
- 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.管子两端切割鳞片50mm,不得损伤管子,并保留高度为1~3mm的鳞片。
  - 4.管子与扁钢间的焊接按 3 进行,管子间对接按 1 70.2 。
  - 5.管组工作压力Pg=5.45MPa,水压试验压力Ps=8.175MPa。
  - 6.按图制造左右件,图示为右件。

4	189T21-1-4	管子 $\phi 60 \times 6$	2	20G/GB5310	7.3	14.6	借用
3	189T231-4-(3)	扁钢 $6 \times 20$ ; L=8530	2	Q235B	8	16	
2	189T231-4-(2)	扁钢 $6 \times 40$ ; L=8530	20	Q235B	16.1	322	
1	189T231-4-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$ ; L=8630	21	20G/GB5310	69	1449	
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 I 管组		
设计							
校对							
审核							
审定							
					189T231-4-0		
					重量	1802	比例 1:20 供图 Y
					共 1 页 第 1 页	参看图号	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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。