

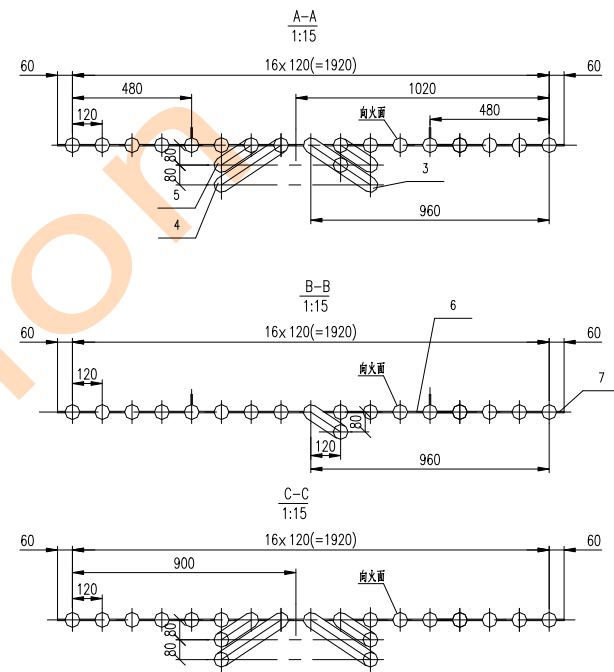


技术要求:

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. 管子两端切割鳞片长度50mm, 不得损伤管子, 并保留高度 $1 \sim 3\text{mm}$ 的棱根。
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  , 管子之间的焊接按  。
6. 按图制造左右件, 图示为右件。
7. 此处厂内切割序号8扁钢、管间连接。



9	189T232-5-(9)	扁钢 6×35; L=300	38	Q235B	0.5	19	
8	189T232-5-(8)	扁钢 6×60; L=1100	1	Q235B	3.1	3.1	
7	189T232-5-(7)	扁钢 6×30; L=6820	2	Q235B	9.6	19.2	
6	189T232-5-(6)	扁钢 6×60; L=6820	16	Q235B	19.3	308.8	
5	189T232-2-5	管子 $\phi 60 \times 6$	4	20G/GB5310	8.4	33.6	
4	189T232-2-4	管子 $\phi 60 \times 6$	3	20G/GB5310	9.9	29.7	
3	189T232-2-3	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	16.5	16.5	
2	189T232-2-2	管子 $\phi 60 \times 6$	2	20G/GB5310	6.6	13.2	
1	189T232-5-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$; L=6920	17	20G/GB5310	55.3	940.1	

序号	图 号		名 称		数量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注	
标记	外文	文 件 号	签 字	日期	侧墙水冷壁II管组		189T232-5-0			
设 计			标 准				重 量	1454	比 例	1:30
校 对			工 艺						供 图	Y
审 核			批 准				共 1 页	第 1 页	参 考 图 号	版 本 号
审 定			日 期		装配件		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违法行为，必追究法律责任和经济赔偿。