



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1×35°。
- 3.管子两端切割鳞片50mm,不得损伤管子,并保留高度为1~3mm的鳍根。
- 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。
- 7.此4根管子工地按图示尺寸切割,并外倒角1×35°。

4	189T21-1-4	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	7.3	7.3	借用
3	189T231-11-(3)	扁钢 6×20 ; L=10980	2	Q235B	10.3	20.6	
2	189T231-11-(2)	扁钢 6×40 ; L=10980	17	Q235B	20.7	351.9	
1	189T231-11-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$; L=11080	18	20G/GB5310	88.5	1593	
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			标准				
校对			工艺				
审核			批准				
审定			日期				
					189T231-11-0		
					重量	1973	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。