

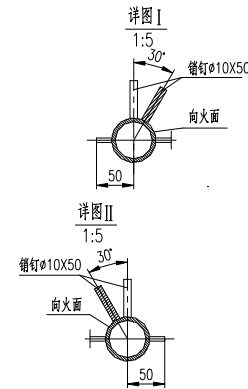


1. 按UG08114“锅炉膜式管屏技术条件”和UG08111“锅炉管子技术条件”制造与验收。
2. 管子两端外倒角1X35°。
3. 管子两端切头剥片50mm，不得损伤管子，并保留高度为1~3mm的钝根。
4. 管子与扁钢间的焊接按  进行，管子间对接按  。
5. 管组工作压力Pg=5.45MPa，水压试验压力Ps=8.175MPa。
6. 涂色区管子向火面焊铆钉，管子两端50mm不得铆钉，
铆钉布置见189T231-0铆钉布置图，焊接铆钉技术条件按UG0118。
7. 管屏弯曲半径R=300，展开长度L=8850。
8. 在此涂色区域焊接序号8铆钉，其余涂色区域焊接序号9铆钉。
9. 按图制造左右件，图示为右件。
10. 此根管子φ10×50铆钉按详图I布置。
11. 此根管子φ10×50铆钉按详图II布置。



| | | | | | | | |
|---|----------------|----------------------------------|------|------------|-------|--------|----|
| 9 | XT | 销钉 $\phi 10 \times 50$ | 1200 | Q235A | 0.063 | 75.6 | |
| 8 | XT | 销钉 $\phi 10 \times 35$ | 4400 | Q235A | 0.022 | 96.8 | |
| 7 | 189T231-15-(7) | 扁钢 6×20 ; $L=8750$ | 2 | Q235B | 8.2 | 16.4 | |
| 6 | 189T231-15-(6) | 扁钢 6×40 ; $L=8750$ | 16 | Q235B | 16.5 | 264 | |
| 5 | 189T231-15-5 | 管子 $\phi 60 \times 6$ | 1 | 20G/GB5310 | 7.2 | 7.2 | |
| 4 | 189T231-15-4 | 管子 $\phi 60 \times 6$ | 4 | 20G/GB5310 | 20.7 | 82.8 | |
| 3 | 189T231-15-3 | 管子 $\phi 60 \times 6$ | 6 | 20G/GB5310 | 18.4 | 110.4 | |
| 2 | 189T21-6-4 | 管子 $\phi 60 \times 6$ | 2 | 20G/GB5310 | 6.3 | 12.6 | 借用 |
| 1 | 189T231-15-(1) | 管子 $\phi 60 \times 6$; $L=8850$ | 17 | 20G/GB5310 | 70.7 | 1201.9 | |

| 序号 | 图号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单件 | 总计 | 备注 |
|----|----|-----|----|----|----|----|----|
| | | | | | 重 | 量 | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| 标记 | 数量 | 文件号 | 签字 | 日期 | | | |
| 设计 | | | 标准 | | | | |
| 校对 | | | 工艺 | | | | |
| 审核 | | | 批准 | | | | |
| 审定 | | | 日期 | | | | |

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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。