



技术要求:

1. 按UG0814“锅炉膜式管屏技术条件”制造与验收以及UG0811“锅炉管子技术条件”制造与验收。
2. 水冷壁在工地安装结束后，与锅炉本体一起进行水压试验。
3. 除注明外，管子对接、管子与管接头对接按  $\frac{1}{70.2}$  进行。
4. 工地安装时，膜式水冷壁之间及膜式水冷壁与集箱管接头对接时，允许将薄片切削开，以利对正，对正后必须复焊。
5. 扁钢与管子焊接按  $\frac{1}{10}$  进行，扁钢与扁钢焊接按  $\frac{1}{11}$  进行。
6. 序号14、16用于开孔处工地密封及管组与集箱管接头之间的工地密封，开孔处扁钢焊至起弯点。
7. 序号15用于后水冷壁与尾部侧墙水冷壁之间的密封。
8. 测点按图示位置现场开孔。
9. 序号13用于不密封处密封，现场按需用时割使用。
10. 左侧墙3处过热器集箱水管穿墙密封位置。
11. 序号7~12安装时必须注意安装位置以及安装方向。

16	189T232-(16)	扁钢 6x26; L=10米	1	Q235B	12.3	12.3	按总长拆
15	189T232-(15)	扁钢 6x 74; L=13米	1	15CrMo	45.3	45.3	按总长拆
14	189T232-(14)	扁钢 6x 60; L=230米	1	Q235B	650	650	按总长拆
13	189T232-(13)	钢板 6 6; 8平方米	1	Q235B	376.8	376.8	按面积积
12	189T232-12-0	管子	1	装配件	484	484	
11	189T232-11-0	管子	1	装配件	483	483	
10	189T232-10-0	管子	1	装配件	501	501	
9	189T232-9-0	管子	1	装配件	786.6	786.6	
8	189T232-8-0	管子	2	装配件	826.4	1652.8	
7	189T232-7-0	管子	1	装配件	832	832	
6	189T232-6-0	侧墙大冲型罩 罩组	2	装配件	1471.7	2943.4	左右各一
5	189T232-5-0	侧墙大冲型罩 罩组	2	装配件	1454	2908	左右各一
4	189T232-4-0	侧墙大冲型罩 罩组	4	装配件	1457.8	5831.2	正反面二
3	189T232-3-0	侧墙大冲型罩 罩组	2	装配件	1342.7	2685.4	
2	189T232-2-0	侧墙大冲型罩 罩组	2	装配件	1422.6	2845.2	左右各一
1	189T232-1-0	侧墙大冲型罩 罩组	2	装配件	1588	3176	左右各一

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注
设计	校 对	文 委 书	单 号	日 期			
设计		标准					
校 对		工 艺					
审 核		批准					
审 定		日期					
				侧墙水冷壁Ⅱ	189T232-0		
				装配件	重量 26213	规格 1-40	材料 Y
					共 1 页	第 1 页	多页请翻
							密封件
					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。