



- 技术要求:
- 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。
 - 管子两端外倒角1×35°。
 - 管子两端切制鳍片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度1~3mm的鳍根。
 - 管子与扁钢之间焊接形式为 $\frac{3}{2}$, 管子与管子按 $\frac{70}{2}$ 焊接。
 - 工作压力P=5.45MPa, 水压试验压力Ps=8.175MPa。
 - 涂色区管子向火面焊铆钉, 管端50mm不焊铆钉。
- 铆钉布置图见189T231-0铆钉布置图, 焊接铆钉技术条件按UG0118。
- 此处厂内切制序号7扁钢, 管间连接。
 - 按图制造左右件, 图示为右件。

7	189T231-8-(7)	扁钢 6×40; L=800	1	Q235B	1.5	1.5	
6	XT	销钉 $\phi 10 \times 35$	4400	Q235A	0.022	96.8	
5	189T231-8-5	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	8.5	8.5	
4	189T21-6-4	管子 $\phi 60 \times 6$	2	20G/GB5310	6.3	12.6	借用
3	189T231-8-(3)	扁钢 6×20; L=6820	2	Q235B	6.4	12.8	
2	189T231-8-(2)	扁钢 6×40; L=6820	16	Q235B	12.8	204.8	
1	189T231-8-(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	总计重量	备注
标记	处数	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					
					189T231-8-0		
					重量	1277	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。