



- 技术要求:
- 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。
 - 管子两端外倒角1X35°。
 - 管子两端切制鳞片50mm,不得损伤管子,并保留高度为1~3mm的鳞片。
 - 管子与扁钢间的焊接按 3 进行,管子间对接按 1 70°2 。
 - 管组工作压力Pg=5.45MPa,水压试验压力Ps=8.175MPa。
 - 按图制造左右件,图示为右件。

7	189T21-1-4	管子 $\phi 60 \times 6$	1	20G/GB5310	7.3	7.3	借用
6	189T231-2-7	管子 $\phi 60 \times 6$	2	20G/GB5310	6.4	12.8	
5	189T231-2-5	管子 NO.2; $\phi 60 \times 6$	2	20G/GB5310	13.6	27.2	
4	189T231-2-5	管子 NO.1; $\phi 60 \times 6$	2	20G/GB5310	13.6	27.2	
3	189T231-6-(3)	扁钢 6x20; L=8530	1	Q235B	8	8	
2	189T231-6-(2)	扁钢 6x40; L=8530	21	Q235B	16.1	338.1	
1	189T231-6-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$; L=8630	22	20G/GB5310	69	1518	
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							
校对							
审核							
审定					装配件		
					189T231-6-0		
					重量	1939	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)		

本图纸所有权利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。