


- 技术要求:
- 1.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。
 - 2.管子两端外倒角 $1\times 35^\circ$ 。
 - 3.管子两端切割鳍片长度50mm,不得损伤管子,并保留高度1~3mm的鳍根。
 - 4.工作压力 $P=5.45\text{MPa}$,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
 - 5.管子与扁钢之间的焊接型式为 。

3	189T232-3-(3)	扁钢 6×30; L=6820	2	Q235B	9.6	19.2	
2	189T232-3-(2)	扁钢 6×60; L=6820	17	Q235B	19.3	328.1	
1	189T232-3-(1)	管子 $\phi 60\times 6$; L=6920	18	20G/GB5310	55.3	995.4	
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II管组		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T232-3-0		
					重 量	1342.7	比 例 1:30 供图 Y
					共 1 页	第 1 页	参考图号 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违法行为,必追究法律责任和经济赔偿。