


## 技术要求:

- 1.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。
- 2.管子两端外倒角 $1\times 35^{\circ}$ 。
- 3.管子两端切割鳍片50mm,不得损伤管子,并保留高度为1~3mm的鳍根。
- 4.管子与扁钢间的焊接按  进行。
- 5.管组工作压力 $P_g=5.45\text{MPa}$ ,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。

3	189T231-13-(3)	扁钢 6×20; L=10010	1	Q235B	9.4	9.4	
2	189T231-13-(2)	扁钢 6×40; L=10010	14	Q235B	18.9	264.6	
1	189T231-13-(1)	管子 $\phi 60\times 6$ ; L=10110	15	20G/GB5310	80.8	1212	
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		装配件		
					189T231-13-0		
					重 量	1486	比 例 1:20 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。