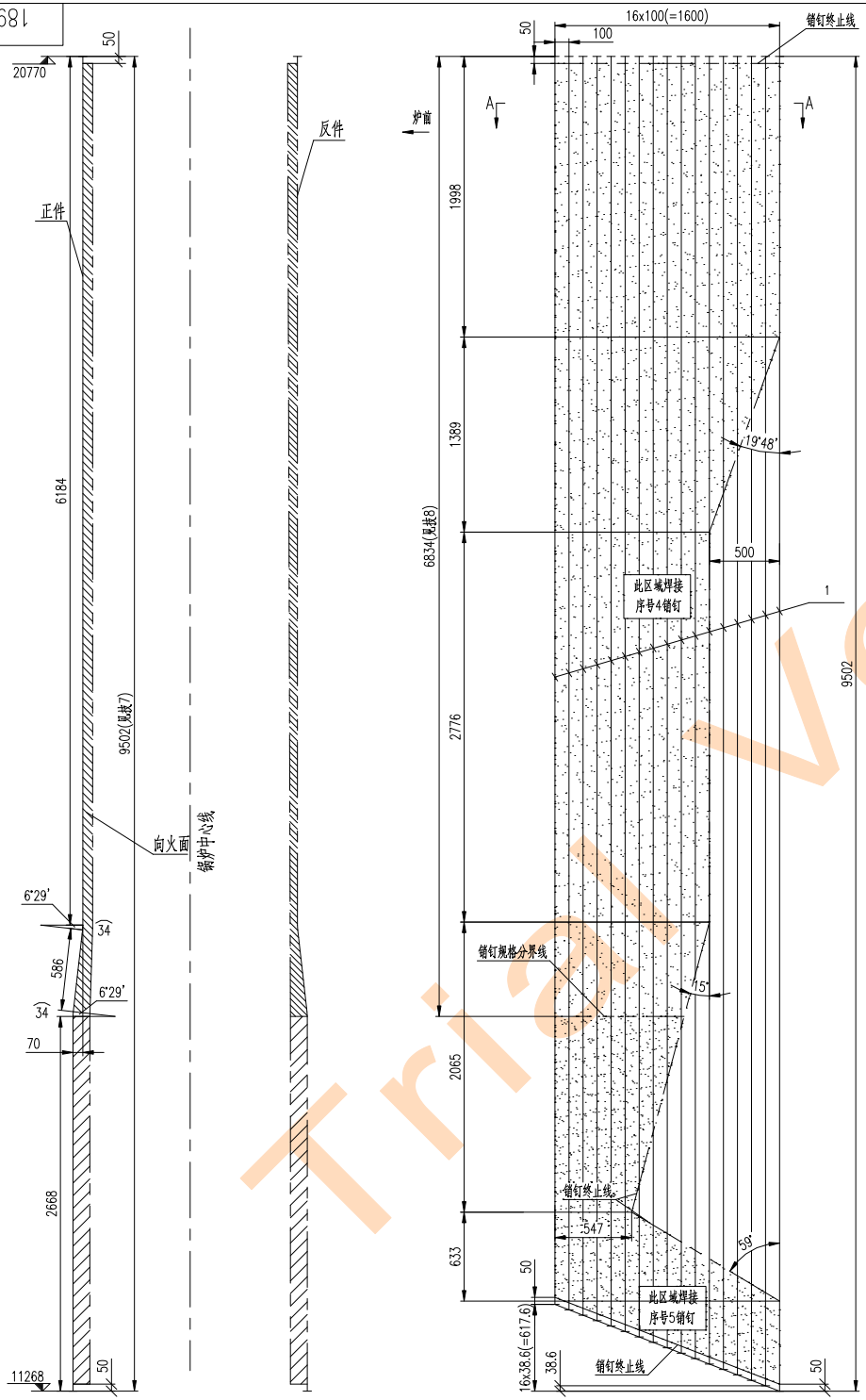
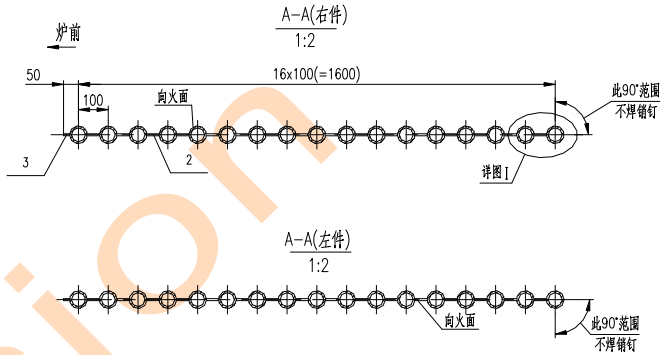
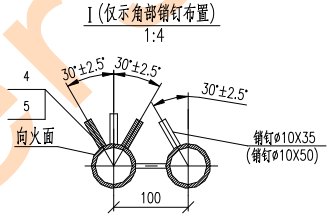


管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)
ø60x6	R300	2.04





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1X35°。

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 3 进行。

5.管组工作压力Pg=5.45MPa，水压试验压力Ps=8.175MPa。

6.涂色区管子向火面焊销钉，管子两端50mm不焊销钉，销钉布置见189T231-0销钉布置图，焊接销钉技术条件按UG0118。

7.管屏弯曲半径R=300,展开长度L=9506。

8.在此涂色区域焊接序号4销钉，其余涂色区域焊接序号5销钉。

9.按图制造左右件，图示为右件。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
5	XT	销钉 ø10x50	1100	Q235A	0.063	69.3	
4	XT	销钉 ø10x35	3600	Q235A	0.022	79.2	
3	189T231-16-(3)	扁钢 6x20；L=9406	1	Q235B	8.9	8.9	
2	189T231-16-(2)	扁钢 6x40；L=9406	16	Q235B	17.7	283.2	
1	189T231-16-(1)	管子 ø60x6；L=9506	17	20G/GB5310	76	1292	

标记	处数	文件号	签字	日期
设计			标准	
校对			工艺	
审核			批准	
审定			日期	

侧墙水冷壁I管组

装配件

189T231-16-0

重量	1733	比例	1:25	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）

本图纸所有权归系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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。

Trial Version