



- 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.管子两端切割鳞片50mm,不得损伤管子,并保留高度为1~3mm的鳞片。
  - 4.管子与扁钢间的焊接按 3.2 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错钉,管子两端50mm不焊错钉,错钉布置见189T231-0错钉布置图,焊接错钉技术条件按UG0118。
  - 7.按图制造左右件,图示为右件。

4	XT	错钉 $\phi 10 \times 35$	4850	Q235A	0.022	106.7	
3	189T231-1-(3)	扁钢 $6 \times 20$ ; L=8530	1	Q235B	8	8	
2	189T231-1-(2)	扁钢 $6 \times 40$ ; L=8530	16	Q235B	16.1	257.6	
1	189T231-1-(1)	管子 $\phi 60 \times 6$ ; L=8630	17	20G/GB5310	69	1173	
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计	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					189T231-1-0		
					重 量	1545	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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。