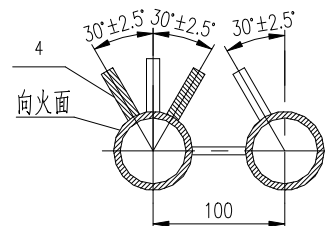


技术要求:

- 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 3 进行。
- 5.管组工作压力 $P_g=5.45\text{MPa}$ ,水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
- 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。



4	XT	销钉 $\phi 10\times 35$	4400	Q235A	0.022	96.8	
3	189T231-9-(3)	扁钢 $6\times 20$ ; $L=6820$	2	Q235B	6.4	12.8	
2	189T231-9-(2)	扁钢 $6\times 40$ ; $L=6820$	16	Q235B	12.8	204.8	
1	189T231-9-(1)	管子 $\phi 60\times 6$ ; $L=6920$	17	20G/GB5310	55.3	940.1	
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		
					189T231-9-0		
					重 量	1255	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。