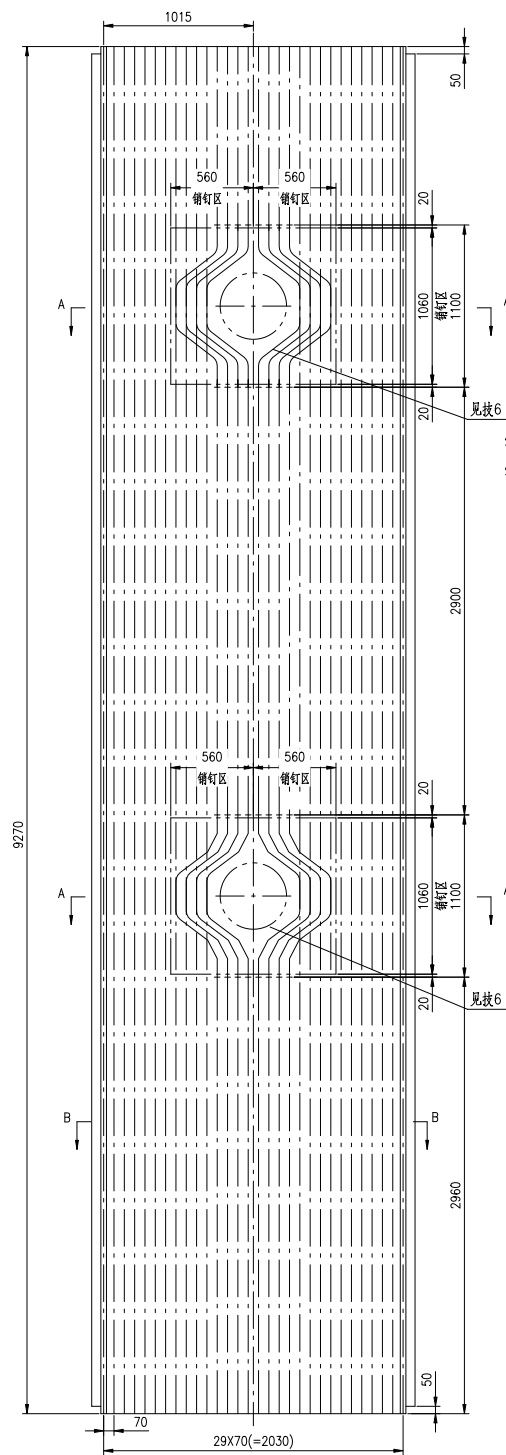
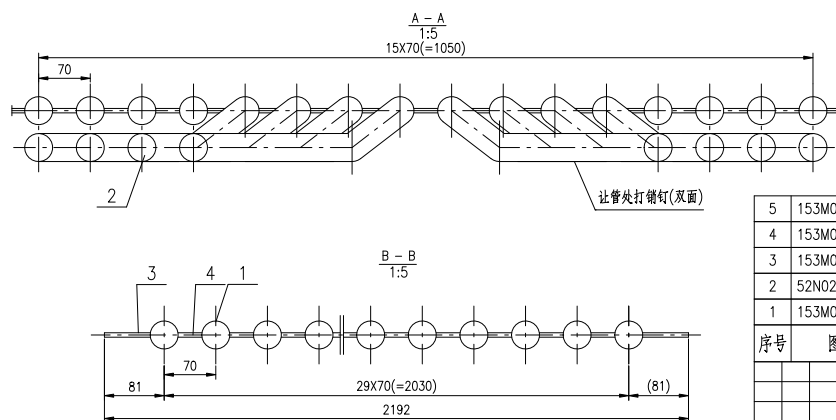
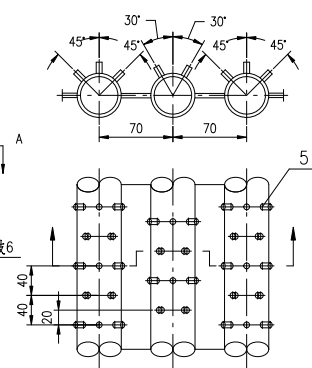




销钉布置示意图
1:5



技术要求

- 按TG1308《锅炉管子制造技术条件》和TG1305《焊制鳍片管屏技术条件》制造与验收；
- 鳍片两端切割50mm；管子两端外倒角 $1 \times 30^\circ$ ；
- 工作压力 $P=4.9\text{MPa}$ ；水压试验压力 $P_s=7.35\text{MPa}$ ；
- 管子与扁钢之间的焊接形式 ---^4 ，管子之间的焊接形式 ---^{60° ；
- 扁钢封至管子起弯点；
- 涂色区为焊销钉区域，布置方式见示意图。

5	153M02-1-7-1-(5)	销钉 $\phi 8 \times 25$	2300	Q235-B	0.01	23	
4	153M02-1-7-1-(4)	扁钢 $6 \times 32, L=9170$	29	Q235-B	13.82	400.78	
3	153M02-1-7-1-(3)	扁钢 $6 \times 62, L=9170$	2	Q235-B	26.78	53.56	
2	52N02-1-5-1-2	管子 $\phi 38 \times 4.5$	16	20G/GB5310	5.01	80.16	借用
1	153M02-1-7-1-(1)	管子 $\phi 38 \times 4.5, L=9270$	30	20G/GB5310	34.46	1033.8	按本图
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 重		备 注
					单	总	
管屏下部					153M02-1-7-1-0		版本
							A
标 记	尺 寸	更改序号	签 字	日 期	第 1 页		共 1 页
					供 客 户		重 量
					Y		1591.3
设计					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对							
审核							
工艺							
标准							
批准							