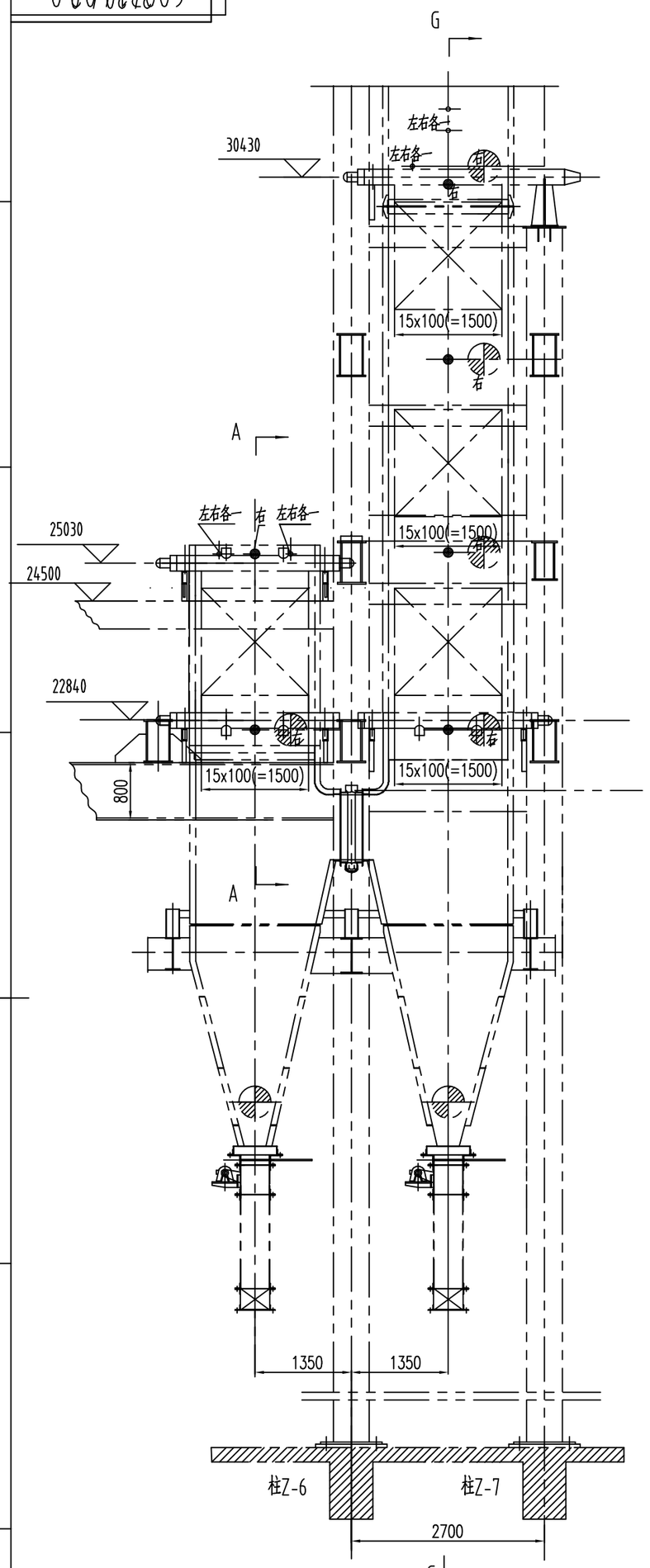

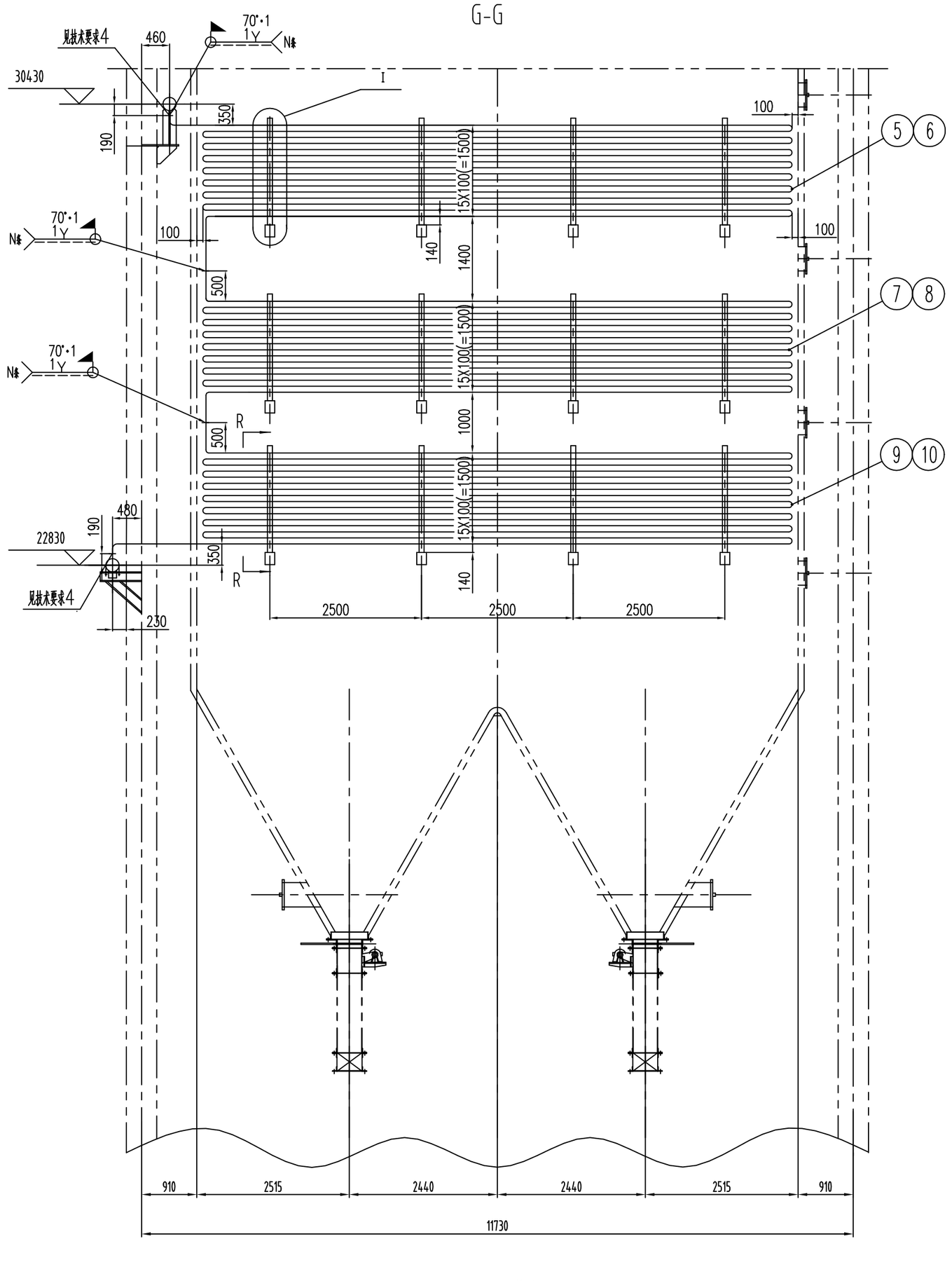

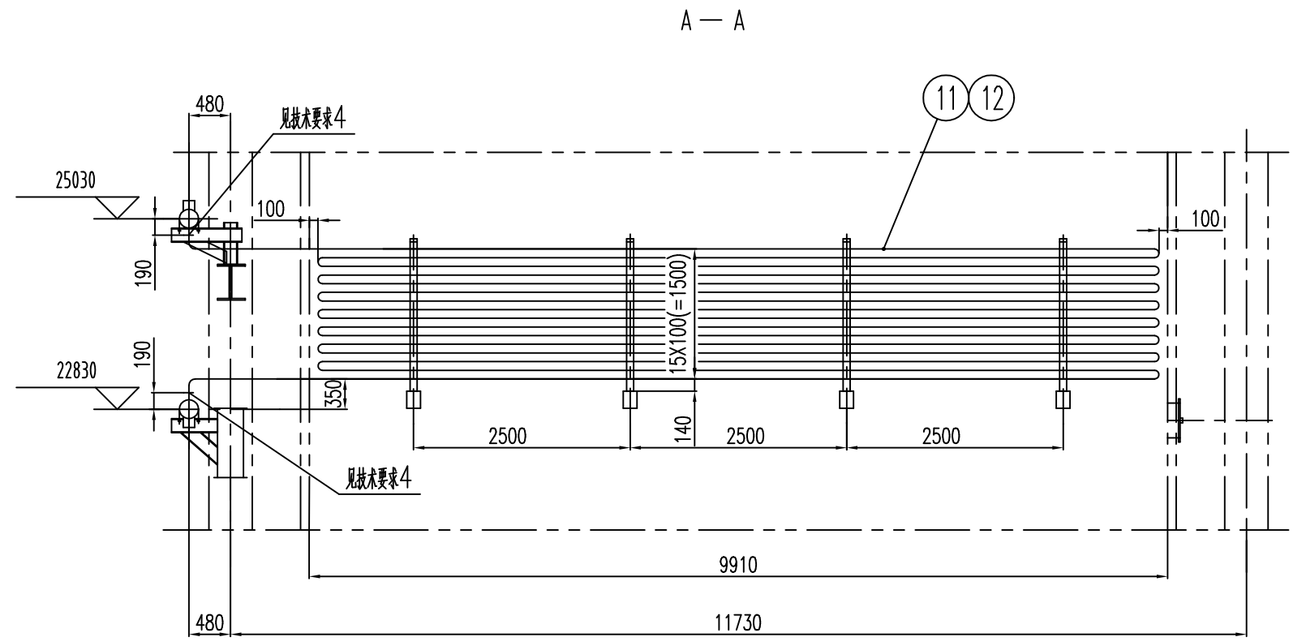

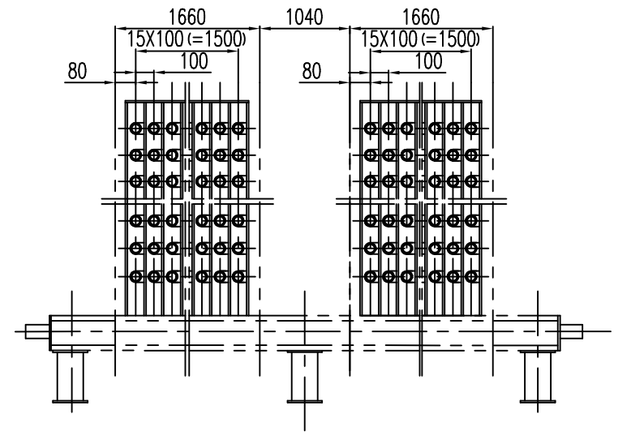

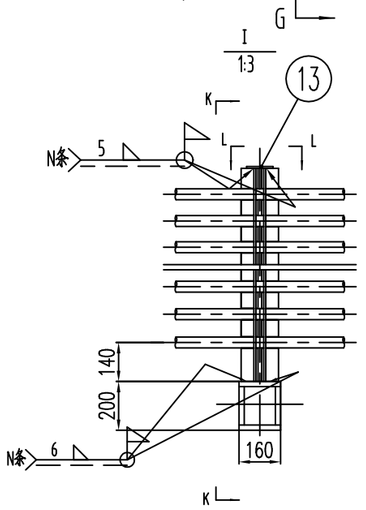

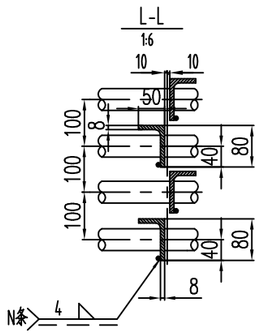

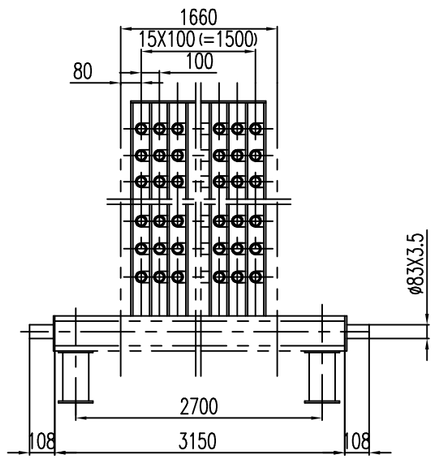

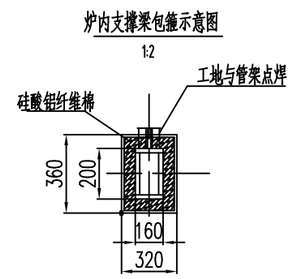

技术要求

1. 省煤器按CG1103-2014《锅炉管子制造技术条件》制造和验收。
2. 省煤器安装完毕后以1.25倍锅筒工作压力进行水压试验。
3. 受热面管子原材料进厂后按NB/T47013.6-2015进行100%涡流检测。
4. 现场切割并按CG2502-2014 No.12加工管端坡口，现场自行考虑坡口加工余量。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
13	无图	扁钢5x50 L=1610	16	Q235A	3.16	50.56	
12	60031.402.12.0	蛇形管(八)	8	装配件	792.11	6336.88	
11	60031.402.11.0	蛇形管(七)	8	装配件	792.11	6336.88	
10	60031.402.10.0	蛇形管(六)	8	装配件	650.11	5200.88	
9	60031.402.9.0	蛇形管(五)	8	装配件	650.11	5200.88	
8	60031.402.8.0	蛇形管(四)	8	装配件	645.62	5164.96	
7	60031.402.7.0	蛇形管(三)	8	装配件	645.62	5164.96	
6	60031.402.6.0	蛇形管(二)	8	装配件	648.09	5184.72	
5	60031.402.5.0	蛇形管(一)	8	装配件	648.09	5184.72	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
		SJG2023-0059		2023.02.02
设计		工艺审查		
校对				
审核		审定		
主设		批准		
标准审查				

省煤器管束

60031.402.0

图样标记	重量 kg	比例
	4382 5.44	1:50
共 1 张	第 1 张	

四川川锅锅炉有限责任公司

图纸版本 1