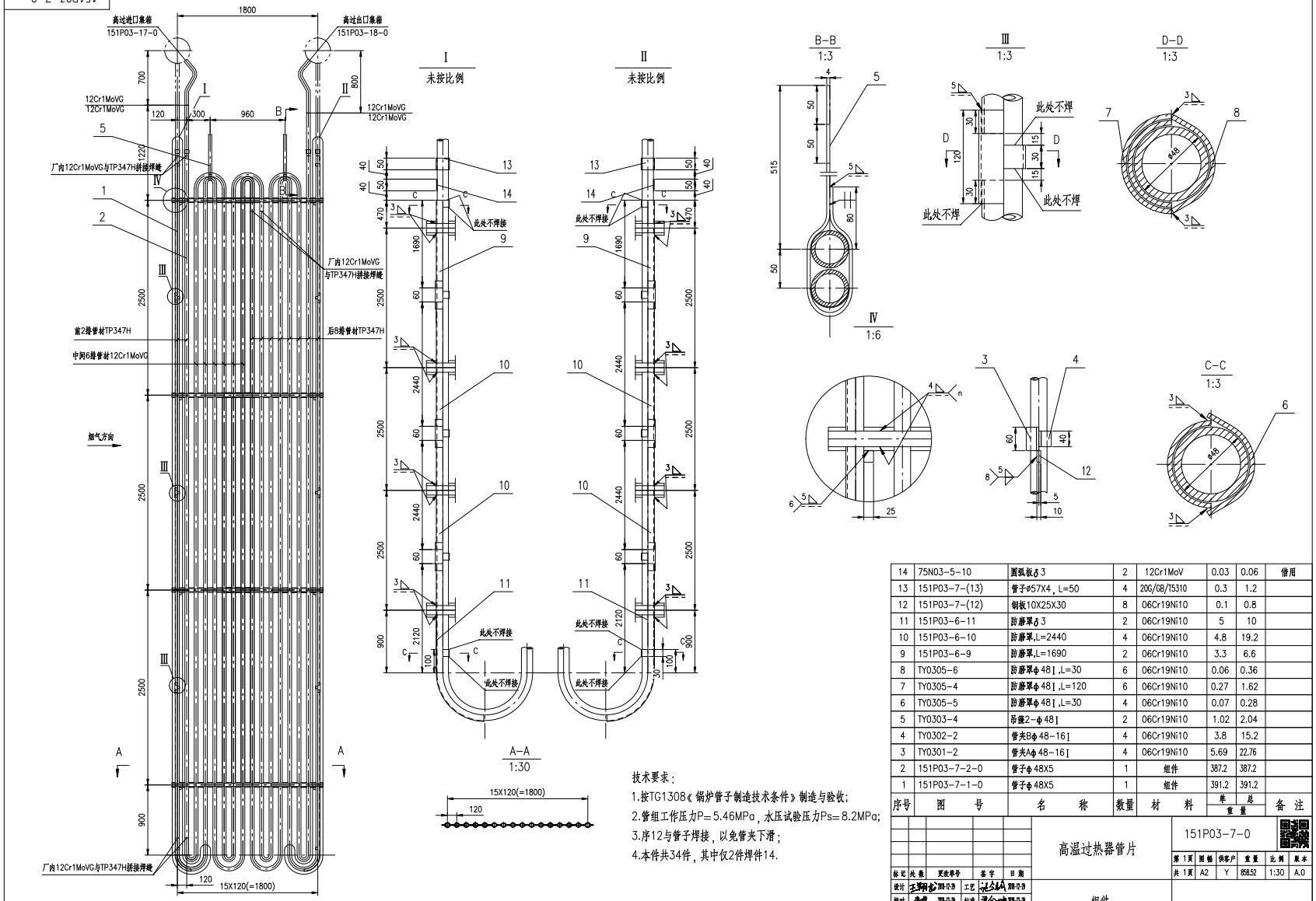

技术要求：

1.按TG1308《锅炉管子制造技术条件》制造与验收;

2.管组工作压力P=5.46MPa，水压试验压力Ps=8.2MPa;

3.序12与管子焊接，以免管夹下滑;

4.本件共34件，其中仅2件焊件14.

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
14	75N03-5-10	圆弧板δ3	2	12Cr1MoV	0.03	0.06	借用
13	151P03-7-(13)	管子φ57X4，L=50	4	20G/GB/T5310	0.3	1.2	
12	151P03-7-(12)	钢板10X25X30	8	06Cr19Ni10	0.1	0.8	
11	151P03-6-11	防磨罩δ3	2	06Cr19Ni10	5	10	
10	151P03-6-10	防磨罩,L=2440	4	06Cr19Ni10	4.8	19.2	
9	151P03-6-9	防磨罩,L=1690	2	06Cr19Ni10	3.3	6.6	
8	TY0305-6	防磨罩φ48Ⅰ,L=30	6	06Cr19Ni10	0.06	0.36	
7	TY0305-4	防磨罩φ48Ⅰ,L=120	6	06Cr19Ni10	0.27	1.62	
6	TY0305-5	防磨罩φ48Ⅰ,L=30	4	06Cr19Ni10	0.07	0.28	
5	TY0303-4	吊箍2-φ48Ⅰ	2	06Cr19Ni10	1.02	2.04	
4	TY0302-2	管夹Bφ48-16Ⅰ	4	06Cr19Ni10	3.8	15.2	
3	TY0301-2	管夹Aφ48-16Ⅰ	4	06Cr19Ni10	5.69	22.76	
2	151P03-7-2-0	管子φ48X5	1	组件	387.2	387.2	
1	151P03-7-1-0	管子φ48X5	1	组件	391.2	391.2	

标记	处数	更改单号	签字	日期	高温过热器管片	151P03-7-0				
设计	王聪	2018-12-29	工艺	2018-12-29		第 1 页	图幅	供客户	重量	比例	版本
校对	石磊	2018-12-29	标准	2018-12-29		共 1 页	A2	Y	858.52	1:30	A.0
审核	李光强	2018-12-29	批准	2018-12-29	组件						