



技术要求:

1. 铜管内预置放 UG0171《铜管内预置放技术条件》制造与验收。
2. 序号29螺栓必须在最后一个封头与筒体焊接后放置筒体内。
3. 预置放形式水分分离必须预置放垫套，在装到罐后一发现有问题时，可用序号18焊上，以保证密封。
4. 本部件在厂内与铜筒组装后整体发货。
5. 序号25、26、48、57铜管长度方向预置，位置参照预理图。
6. 序号31加管安装时，05号卡箍必须预置下。
7. 预置螺栓连接处，在厂内安装时，须编上序号19、20、21、59封垫以保证密封。
8. 未注明处按 JB 焊接。
9. 本图中虚线表示与189T11—O一致。
10. 所有焊缝余量不得留在铜管内，安装完毕后清除干净。
11. 序号40、41、42、59处焊接在保护焊内。
12. 与筒体上水位焊接的3只序号32号焊片焊出，与封头上水位焊接的4只序号38号埋地接。

60	189112-60-0	给水加热装置	1	装配件	802.4	802.4	
59	189112-59	衬垫 $\phi 2$	6	柔性石墨	1	6	
58	189112-(58)	扁钢 6x40; L=764	2	Q235B	1.4	2.8	
57	189112-57	撑板	28	Q235B	1.4	39.2	
56	189112-56	托板Ⅱ	2	Q235B	4	8	
55	189112-55	托板Ⅰ	2	Q235B	123.2	123.2	
54	189112-54	端板Ⅱ	4	Q235B	12.6	50.4	
53	189112-53	端板Ⅰ	2	Q235B	11.5	23	
52	189112-52	管板V	2	Q235B	4.7	9.4	
51	189112-51-0	管法主板	2	装配件	16.8	33.6	正压各一
50	189112-50	管板Ⅳ	2	Q235B	5.1	10.2	
49	189112-49	管板Ⅲ	1	Q235B	86.9	86.9	
48	189112-(48)	扁钢 6x40; L=135	26	Q235B	0.25	6.5	
47	189112-(47)	扁钢 6x40; L=12954	1	Q235B	24.4	24.4	
46	189112-46	管板Ⅱ	1	Q235B	79.6	79.6	
45	189112-45-0	管法主板	1	装配件	282.2	282.2	
44	189112-44	管板Ⅰ	1	Q235B	133.9	133.9	
43	189112-(43)	圆钢 $\phi 12$; L=260	10	20	0.23	2.3	
42	189112-42	钢板 $\phi 3$	2	Q235B	20.4	40.8	
41	189112-41-0	底板	2	装配件	12.4	24.8	
40	148112-40	均汽孔板	2	Q235A	11.7	23.4	备用
39	189112-39	角钢	2	Q235B	2.2	4.4	
38	189112-38-0	水位保护罩	7	装配件	2.73	19.11	
37	189112-37-0	紧急放水管	1	装配件	5.74	5.74	
36	GB/T95	垫圈 12	48	100HV	0.006	0.288	
35	GB/T41	螺母 M12	48	5级	0.012	0.576	
34	UG2007-09	U型螺栓 $\phi 57/50-M12$	24	Q235A	0.19	4.56	
33	189112-33	加高管 $\phi 28 \times 4$	1	20/GB3087	1.1	1.1	
32	189112-32	排污管 $\phi 28 \times 4$	1	20/GB3087	1.2	1.2	
31	189112-31-0	加高管	1	装配件	59.4	59.4	
30	189112-30-0	排污管	1	装配件	59.4	59.4	
29	189112-29-0	槽板	6	装配件	36	216	
28	UG5020-12	衬垫	26	柔性石墨	0.07	1.82	
27	UG2306-09	管孔键	104	Q235A	0.09	9.36	
26	189112-26	肋板Ⅱ	26	Q235B	2.8	72.8	
25	189112-25	肋板Ⅰ	2	Q235B	0.05	0.1	
24	189112-24	给水板	1	Q235B	3.86	3.86	
23	UG3002-87	旋风分离器 (右)	13	装配件	21.9	284.7	
22	UG3002-87	旋风分离器 (左)	13	装配件	21.9	284.7	
21	98112-67	衬垫 $\phi 2$	8	柔性石墨	0.8	12	备用
20	98112-65	衬垫 $\phi 2$	8	柔性石墨	0.2	1.6	备用
19	98112-27	衬垫 $\phi 2$	8	柔性石墨	0.1	0.8	备用
18	189112-(18)	扁钢 4x30; L=224	1	Q235B	0.21	0.21	
17	189112-17	封板	2	Q235B	4.7	9.4	
16	WG	基本型螺栓垫圈 $\phi 32$; $\phi 77/\phi 40$	14	304+石墨	0.01	0.14	
15	GB/T95	垫圈 16	88	100HV	0.011	0.968	
14	GB/T41	螺母 M16	88	5级	0.027	2.376	
13	GB/T5781	螺栓 M16x60	56	4.8级	0.113	6.328	
12	GB/T95	垫圈 10	214	100HV	0.003	0.642	
11	GB/T41	螺母 M10	214	5级	0.008	1.712	
10	GB/T5781	螺栓 M10x25	168	4.8级	0.022	3.696	
9	189112-9-0	泄水管	14	装配件	3.6	50.4	
8	189112-8	钢板 $\phi 3$	5	Q235B	15.5	77.5	
7	189112-7-0	底板	5	装配件	12.52	62.6	
6	148112-6	均汽孔板	5	Q235A	8.5	42.5	备用
5	UT0303-87	定位圈	46	20/GB3087	0.021	0.966	
4	UG3004-87	液相汽水分离箱 2#	23	装配件	10.30	236.9	
3	189112-2	钢形槽板 No.2	23	Q235B	0.14	3.22	
2	189112-2	钢形槽板 No.1	23	Q235B	0.14	3.22	
1	189112-1-0	顶盖板	1	装配件	222	222	

66	148112-43-0	汽控阀保护臂	3	装配件	1.9	5.7	借
65	WG	基本型螺栓 $\delta 3.2$; 0.135/090	4	304+石墨	0.03	0.12	
64	189112-64	密封圈	2	Q235F	5.1	10.2	
63	189112-(63)	角钢 50x5x5; L=950	10	Q235B	3.7	37	
62	189112-62	角钢	10	Q235B	3	30	
61	GB/175781	螺栓 M16x80	32	4.8级	0.139	4.448	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 价	总 计	备 注

锅筒内部装置

装配件

189T12-0

重 量	3669	比 例	1:5	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。