



技术要求:

- 1.按UG0810“锅炉集箱技术条件”制造与验收。
- 2.工作压力 $P_g=5.45\text{MPa}$ ，水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
- 3.集箱管孔及加工面粗糙度为 $\frac{25}{\sqrt{\quad}}$ 。
- 4.集箱两端按详图I开坡口。
- 5.销钉焊接技术条件按UG0118进行，销钉布置见销钉布置图，集箱有管接头处销钉离管接头边30mm。
- 6.此处集箱与端盖的焊缝需磨平以便焊接序号6。
- 7.涂色区按详图焊接销钉。

8	XT	镗杆 $\phi 10 \times 30$	280	06Cr18Ni11Ti	0.02	5.6
7	XT	镗杆 $\phi 10 \times 50$	2600	Q235A	0.03	78
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计

6	189T24-5-(6)	扁钢 3x20;L=115	2	Q235B	0.05	0.1	
5	UG5019-20	管接头 $\phi 133 \times 10-110$	17	20G/GB5310	3.442	58.514	
4	189T24-3-4-0	三通管	2	装配件	4.6	9.2	
3	189T24-5-(3)	管子 $\phi 60 \times 6; L=438.5$	121	20G/GB5310	3.5	423.5	一端外倒角 1×35
2	189T24-3-2	端盖	2	20	7.4	14.8	
1	189T24-5-(1)	集箱筒体 $\phi 219 \times 16$	1	20G/GB5310	996.45	996.45	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重	总 计	备 注

[illegible]

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。