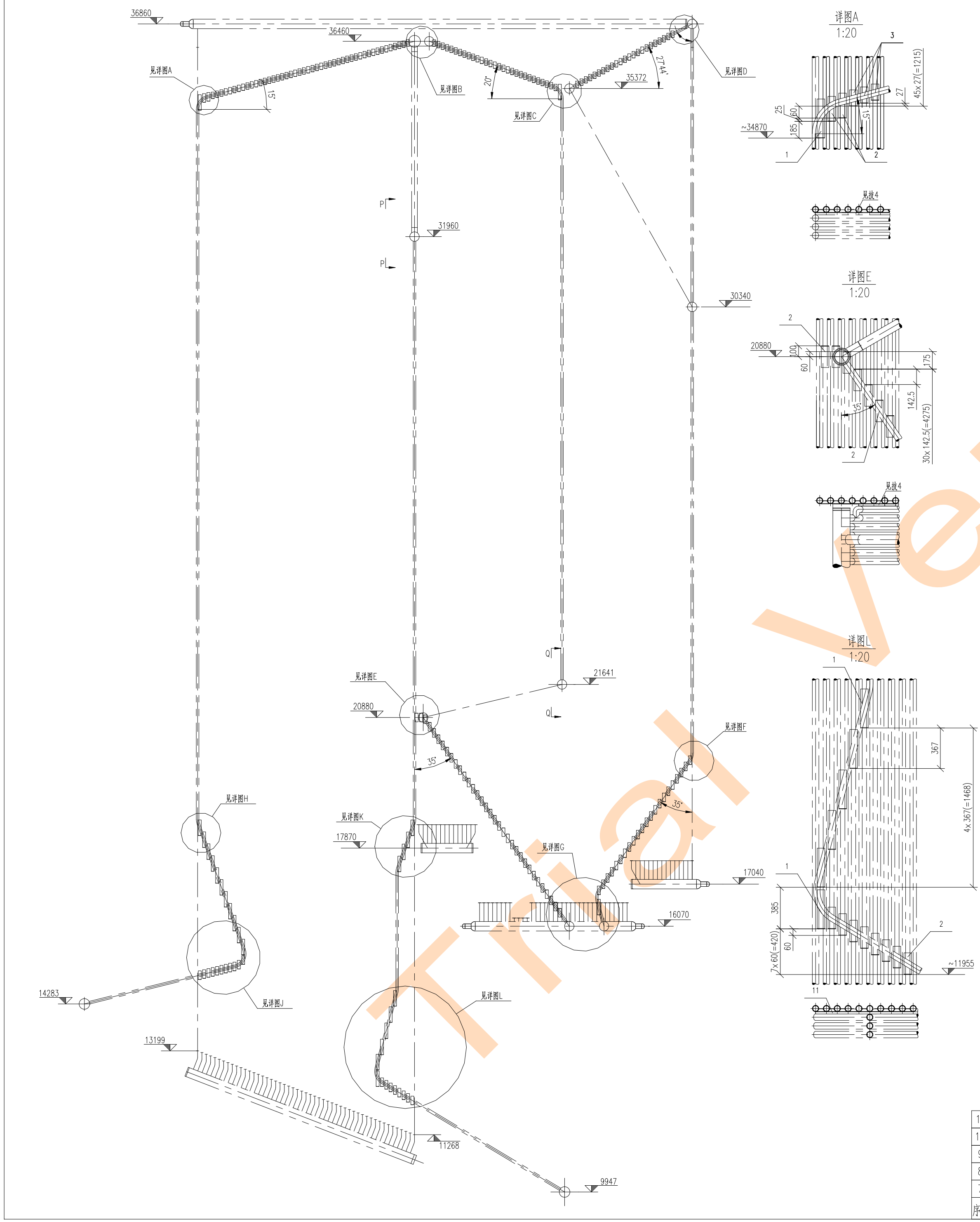
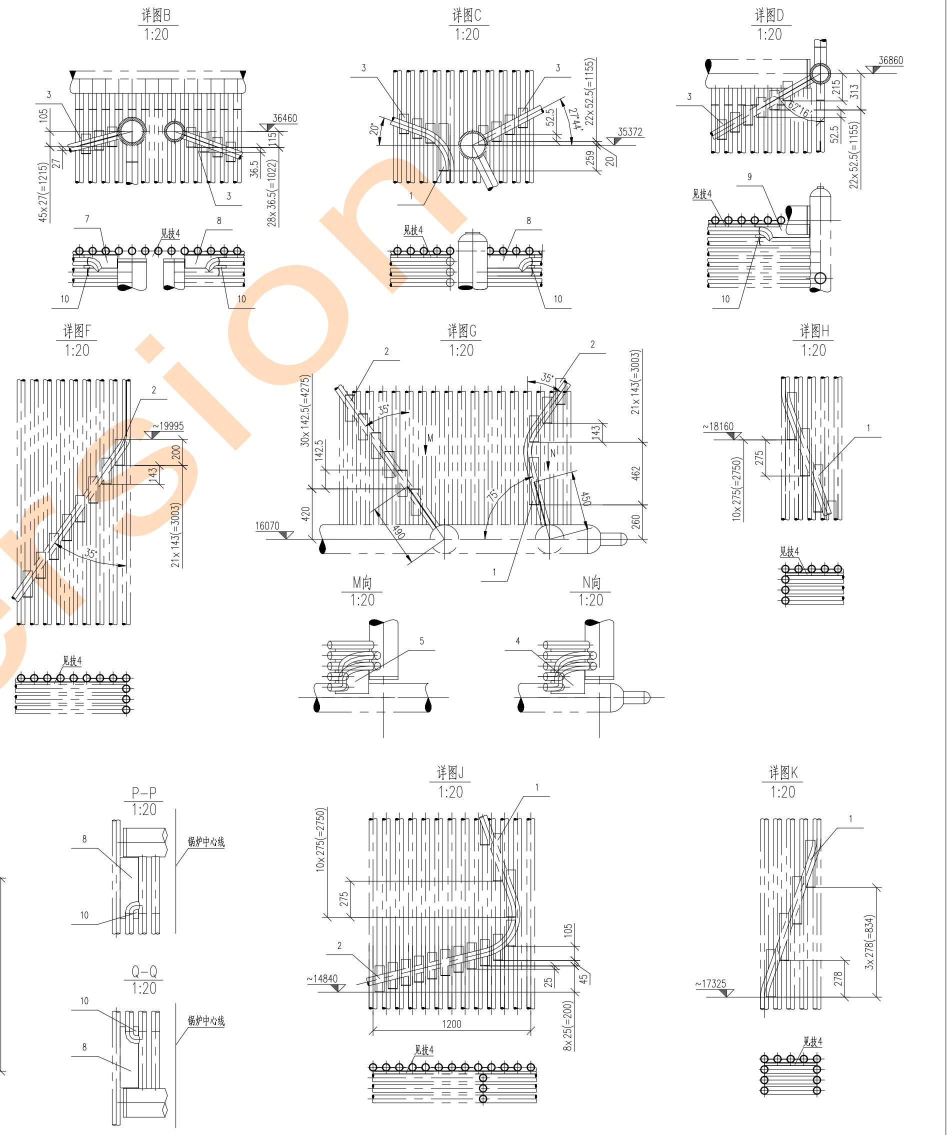
189T35-1-0



36860
36460
35372
31960
30340
21641
20880
17870
17040
16070
14283
13199
11268
9947
见详图A
见详图B
见详图C
见详图D
见详图E
见详图F
见详图G
见详图H
见详图J
见详图K
见详图L
15°
20°
27°44'
35°
P
Q
详图A
1:20
~34870
详图E
1:20
20880
详图L
1:20
~11955
见技4



详图B
1:20
36460
详图C
1:20
35372
详图D
1:20
36860
详图F
1:20
~19995
详图G
1:20
16070
详图H
1:20
~18160
M向
1:20
N向
1:20
P-P
1:20
锅炉中心线
Q-Q
1:20
锅炉中心线
详图J
1:20
~14840
1200
详图K
1:20
~17325
见技4

技术要求：

1.根据现场实际情况，弯曲段适当切割后安装,并应能保证密封。

2.工地上水冷壁安装完毕后，若还有不密封处，用切割序号6进行密封焊接。

3.现场可根据实际情况对各密封部件进行适当修割或调整。

4.工地水冷壁之间及水冷壁与集箱管接头之间的密封，让管处工地焊至起弯点的密封扁钢由189T21MX、189T22MX、189T231MX、189T232MX提供，并与门类(189T96MX)配合。

5.此图所有零件工地安装，焊接形式按 $\angle^{3}\!\rhd$ 或 $\angle\!\!\parallel$ 进行；

11	189T35-1-(11)	扁钢 6x110;L=8米	1	15CrMo	41.5	41.5	按总长供
10	189T35-1-10	钢板 δ6	12	15CrMo	0.2	2.4	
9	189T35-1-9	钢板 δ6	2	15CrMo	3.3	6.6	
8	189T35-1-8	钢板 δ6	8	15CrMo	2.5	20	
7	189T35-1-7	钢板 δ6	2	15CrMo	2.3	4.6	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单件 重量	总计 重量	备 注

6	189T35-1-(6)	钢板 δ6;S=10平方米	1	15CrMo	471	471	见技2，按总面积供货
5	138T35-1-5	梳形板	2	12Cr13	4.4	8.8	借用
4	138T35-1-4	梳形板	2	12Cr13	3.3	6.6	借用
3	138T231-1-5	密封填块 No.2	210	06Cr19Ni10	0.39	81.9	借用,10件备用
2	138T231-1-5	密封填块 No.3	160	06Cr19Ni10	0.5	80	借用,6件备用
1	138T231-1-5	密封填块 No.1	50	06Cr19Ni10	0.85	42.5	借用,2件备用
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单件 重量	总计 重量	备 注

标记	处数	文 件 号	签 字	日 期
设 计		标 准		
校 对		工 艺		
审 核		批 准		
审 定		日 期		

水冷壁密封
（垂直部分）

装配件

189T35-1-0

重 量	766	比 例	1:50	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）

本图纸所有权归系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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。

Trial version