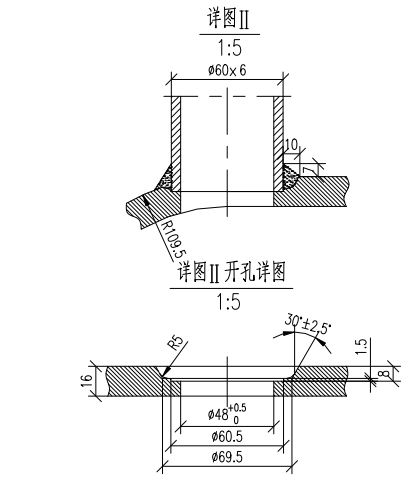
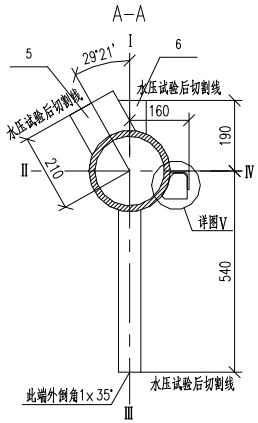
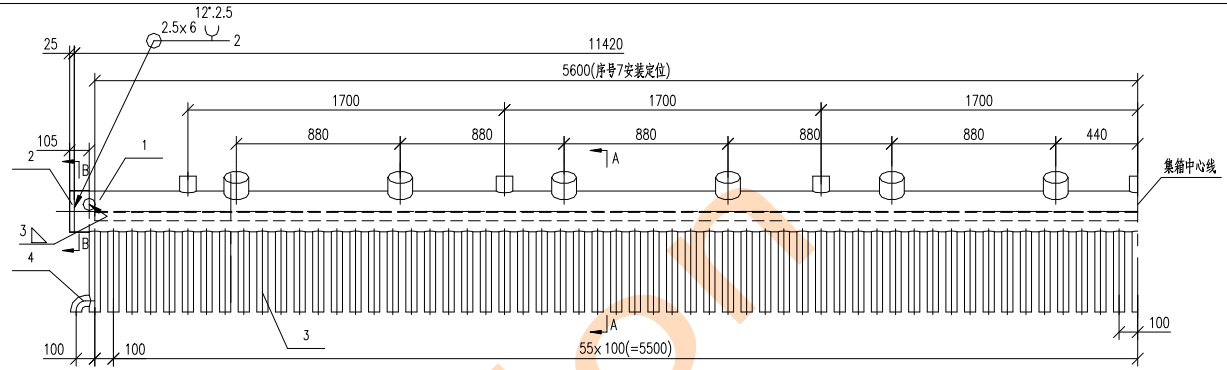
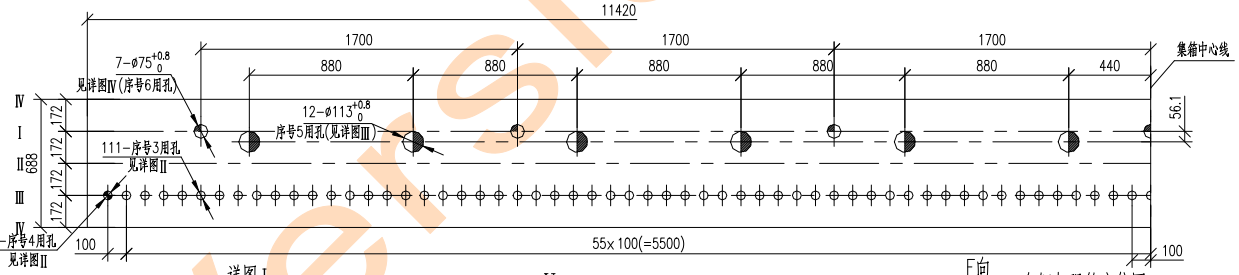
189T24-11-0

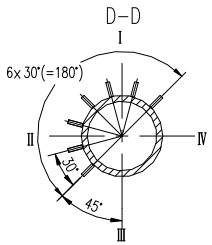


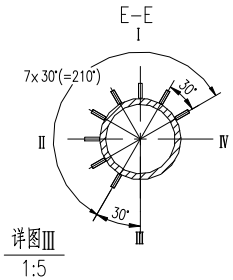




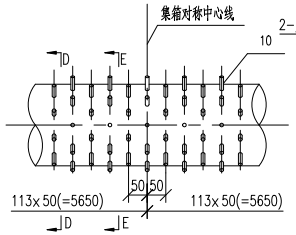
集箱筒体按外表面展开图

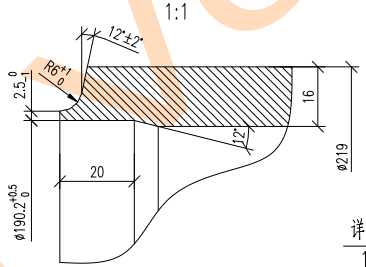


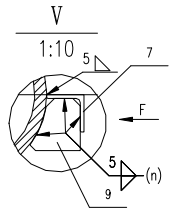


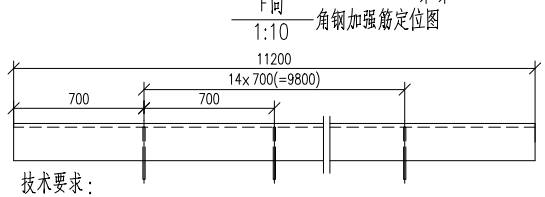


集箱销钉布置示意图









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Pg=5.45MPa，水压试验压力Ps=8.175MPa。

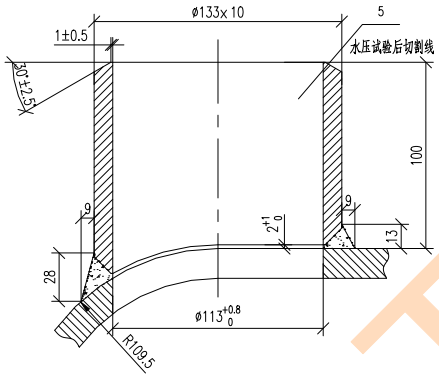
3.集箱管孔及加工面粗糙度为 25。

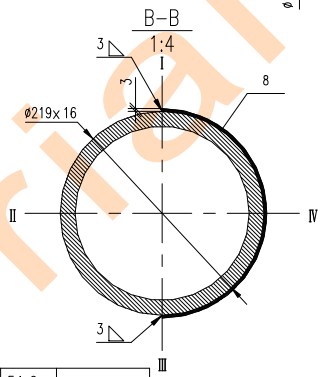
4.集箱两端按详图Ⅰ开坡口。

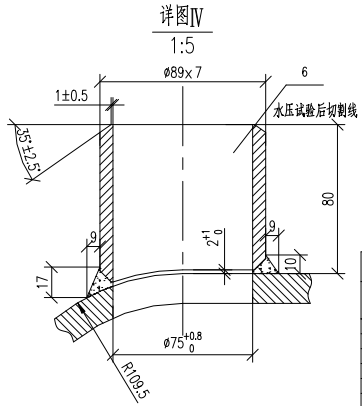
5.销钉焊接技术条件按UG0118进行，销钉布置见销钉布置图，集箱有管接头处销钉离管接头边30mm。

6.序号8焊接时需将此处端盖与集箱焊缝磨平，序号8与管接头相碰处可适当修割。

7.涂色区按详图焊接销钉。







序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
1	189T24-11-(1)	集箱筒体 ø219x16	1	20G/GB5310	914.75	914.75	

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
10	XT	销钉 ø10x50	1720	Q235A	0.03	51.6	
9	189T24-11-9	钢板 δ6	15	Q235B	0.17	2.55	
8	189T24-11-8	圆弧板	2	Q235B	0.87	1.74	
7	189T24-11-(7)	角钢 50x50x5;L=11200	1	Q235B	42.22	42.22	
6	UG5019-20	管接头 ø89x7-110	7	20G/GB5310	1.197	8.379	

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
5	UG5019-20	管接头 ø133x10-110	12	20G/GB5310	3.442	41.304	
4	189T24-3-4-0	三通管	2	装配件	4.6	9.2	
3	189T24-11-(3)	管子 ø60x6;L=438.5	111	20G/GB5310	3.5	388.5	一端外倒角1x35°
2	189T24-3-2	端盖	2	20	7.4	14.8	

标记	处数	文件号	签字	日期		
设计			标准		后墙水冷壁中下集箱	189T24-11-0
校对			工艺			重量 1475 比例 1:20 供图 Y
审核			批准			共1页 第1页 参考图号 版本号
审定			日期		装配件	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