


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 $\sqrt{25}$ 。
4. 集箱两端缩口按UG1303进行。
5. 序号10~12与集箱的焊接按。
6. 按图制作左右件 图示为右件。

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	数量	文 件 号	签 字	日期	<div> <div>189T24-14-0</div> <div>重 量 426 比例 1:20 供图 Y</div> <div>共 1 页 第 1 页 参考图号 版次号</div> <div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡 锅炉 厂)</div> </div>		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					

12	189T24-14-(12)	扁钢 3x20;L=830	1	Q235B	0.39	0.39	
13	XT	镀锌 $\phi 10 \times 50$	60	Q235A	0.03	1.8	
					单件重量	总计重量	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	备 注		
					单件重量	总计重量	
11	189T24-14-(11)	钢板 $\delta 3; 100 \times 296$	1	Q235B	0.7	0.7	
					单件重量	总计重量	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	备 注		
					单件重量	总计重量	

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。