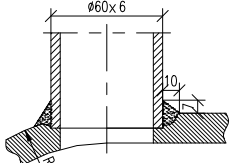
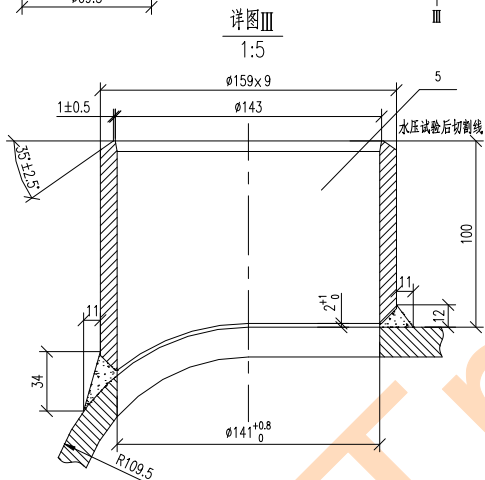
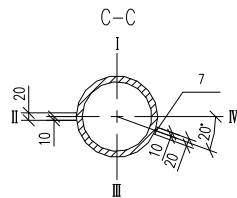
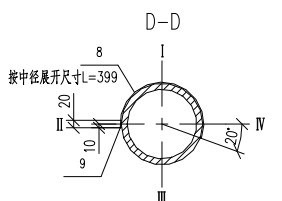
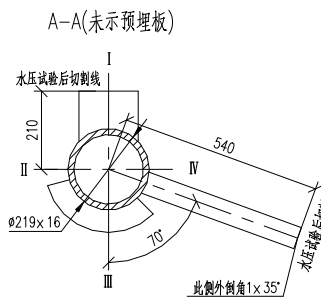
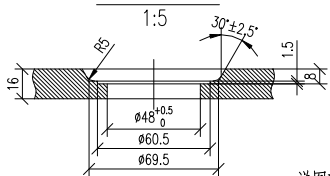


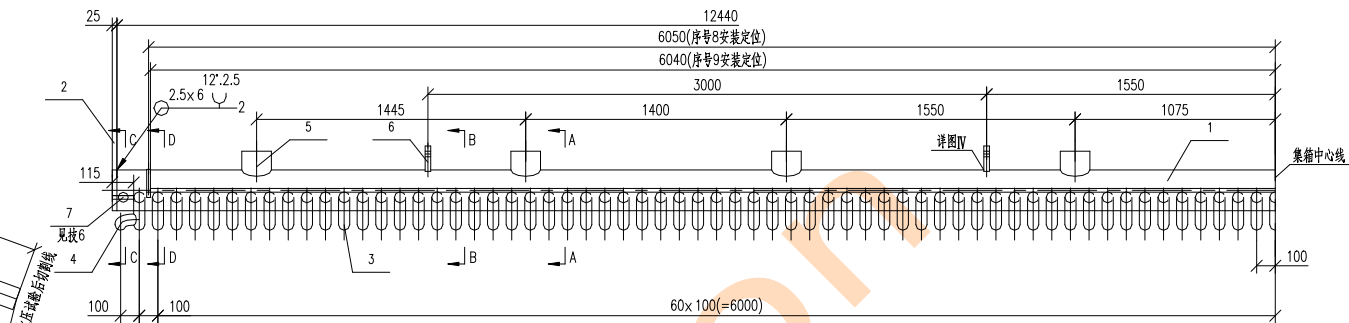
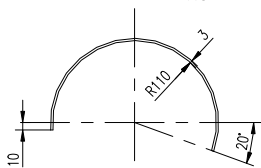
详图II



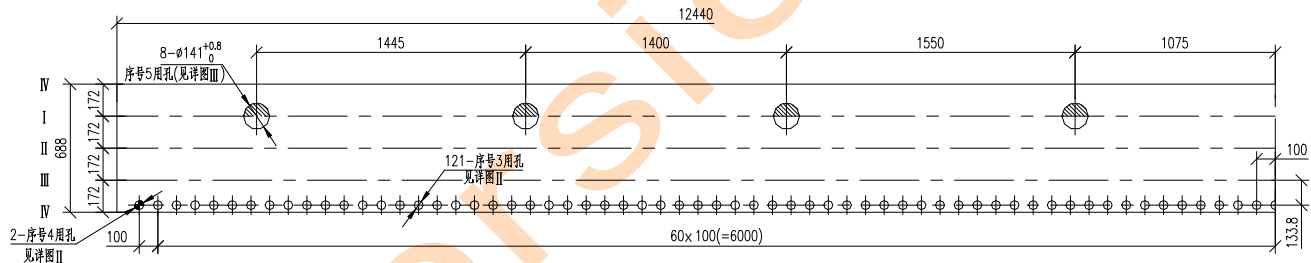
详图II 开孔详图



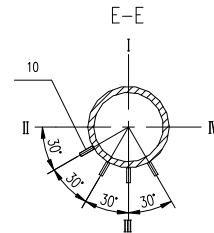
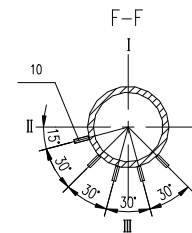
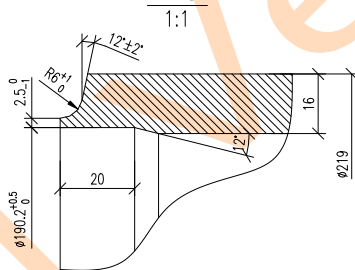
序号8详图(按中径展开长度 $L=399$ )



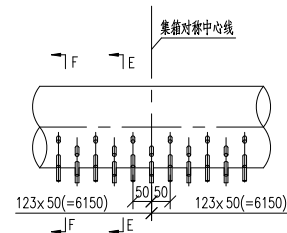
集箱筒体按外表面展开图




详图 I

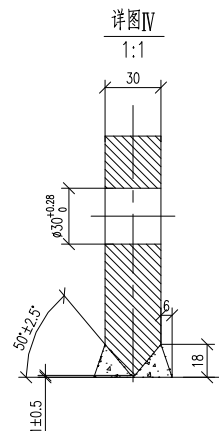


集箱销钉布置示意图



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 $P_g = 5.45 \text{ MPa}$ ，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  $\frac{25}{\sqrt{}}$ 。
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7。
7. 涂色区按详图焊接销钉。
8. 序号7~9与集箱的焊接按  。



详图IV

8	189T24-4-(8)	扁钢 3×20	2	Q235B	0.19	0.38	按中视距离死区L=399
7	189T24-4-(7)	扁钢 3×20;L=115	2	Q235B	0.05	0.1	
6	UG6406-86	集箱耳板 d30; φ219	4	Q245R	1.49	5.96	
5	UG5018-20	管接头 φ159×9-110	8	20G/GB5310	4.095	32.76	
4	189T24-3-4-0	三通管	2	装配件	4.6	9.2	
3	189T24-4-(3)	管子 φ60×6;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	189T24-4-(1)	集箱筒体 φ219×16	1	20G/GB5310	996.45	996.45	

序号	图号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重	量	
标记	类别	文件号	签字	日期			
设计		标准					
校对		工艺					
审核		批准					
审定		日期					

— 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。

10	XT	销钉 $\phi 10 \times 50$	1150	Q235A	0.03	34.5	
9	189T24-4-(9)	扁钢 $3 \times 20$ ; L=12080	1	Q235B	5.69	5.69	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注