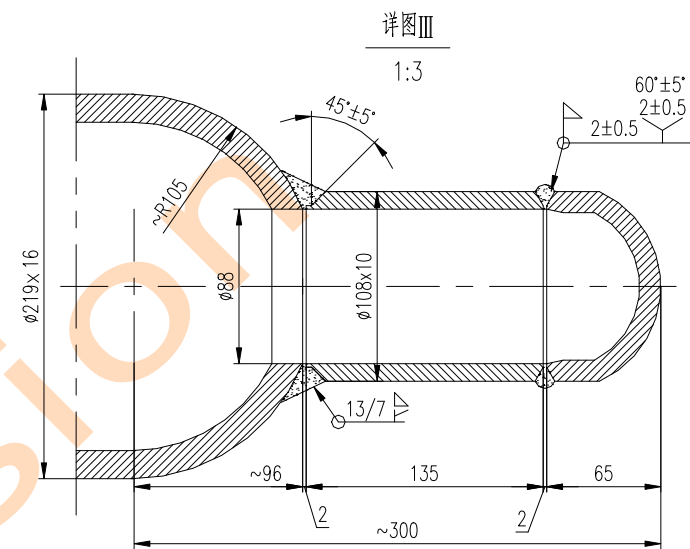
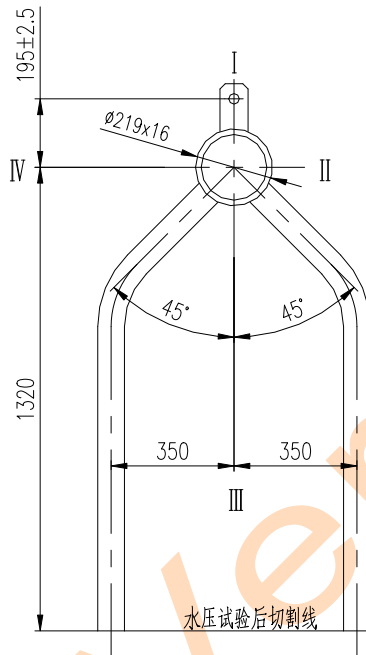
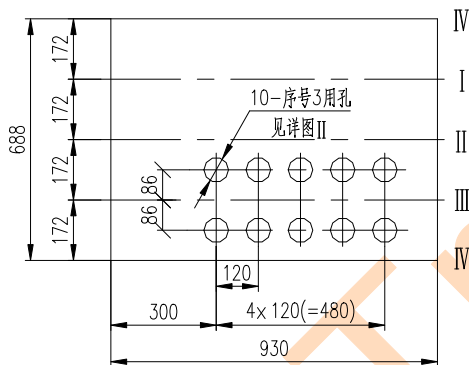
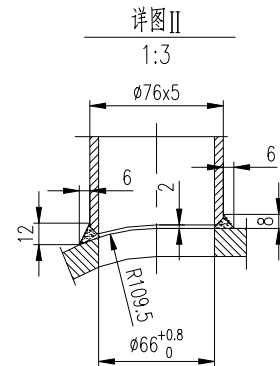


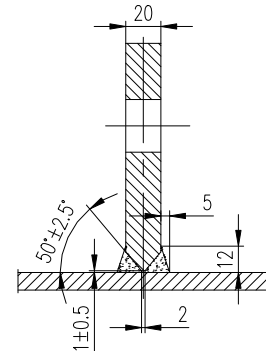
筒体直段按外表面展开图



详图 II

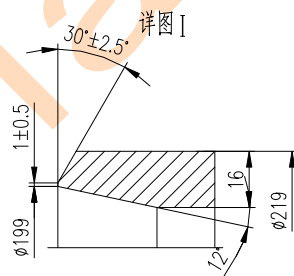


耳板焊接详图



技术要求:

1. 按UG0810《锅炉集箱技术条件》制造与验收。
2. 集箱工作压力 $P_g=5.45\text{MPa}$ ，水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
3. 集箱所有加工面粗糙度按 ∇_{25} 进行。
4. 集箱此端按详图I加工，另一端按UG1303缩口。



4	UG6406-86	集箱耳板 d30; $\phi 219$	1	Q245R	1.49	1.49	
3	189T29-7-2-3	管子 $\phi 76 \times 5$	10	20G/GB5310	11.8	118	
2	UG4115-01	手孔装置 I 型	1	装配件	6	6	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重 量		

1	189T29-7-2-(1) 筒体 φ219×16					1	20G/GB5310		74.5	74.5										
序号	图 号					数量	材 料	单 件		总 计		备 注								
								重 量		量										
						小 集 箱					189T29-7-2-0									
标记	处数	文 件 号		签 字	日期	装 配 件					重 量		200	比 例		1:15	供 图	Y		
设 计			标 准								共 1 页		第 1 页	参 考 图 号				版 本 号		
校 对			工 艺								无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)									
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行为，必追究法律责任和经济赔偿。																				