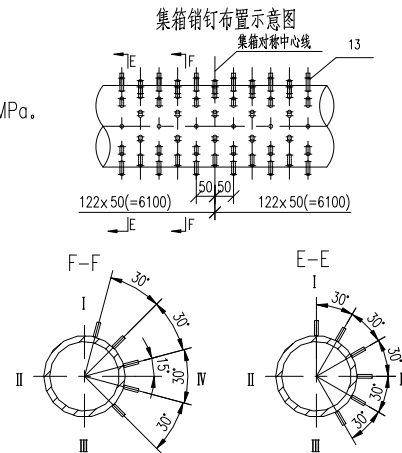
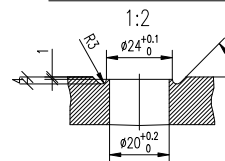


技术要求:

- 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 $\frac{25}{\sqrt{\quad}}$ 。
- 4.集箱两端按详图1开坡口。
- 5.铆钉焊接技术条件按UG0118进行，铆钉布置见铆钉布置图，集箱有管接头处铆钉离管接头边30mm。
- 6.此处集箱与端盖的焊缝需磨平以便焊接序号10。
- 7.涂色区按详图焊接铆钉。

详图V (序号9用孔详图)



13	XT	螺钉 $\phi 10 \times 50$	1400	Q235A	0.03	42	
12	189T24-7-(12)	钢板 $\delta 3; \phi 226$	2	Q235B	0.94	1.88	
11	189T24-7-(11)	扁钢 $3 \times 20; L=12230$	1	Q235B	5.76	5.76	
10	189T24-7-(10)	扁钢 $3 \times 20; L=135$	2	Q235B	0.06	0.12	
9	UG5014-86	管接头 $\phi 28 \times 4$	2	20G/GB5310	0.27	0.54	
8	189T24-7-8	排污孔座	2	20	2	4	
7	UG4115.2-01	手孔端盖 I 型	2	Q245R	2.8	5.6	
6	134T24-11-7	管接头 $\phi 108 \times 10$	2	20G/GB5310	2.6	5.2	借用
5	UG5018-20	管接头 $\phi 108 \times 7-110$	16	20G/GB5310	1.892	30.272	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注

4	189T24-7-4	弯管	φ60×6	4	20G/GB5310	5.69	22.76	左右各二
3	189T24-7-(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	189T24-7-(1)	集箱筒体	φ219×16	1	20G/GB5310	983.63	983.63	
序号	图 号	名 称		数量	材 料	单 件 重 量		备 注
标题	数量	文 件 号	备注	日期	189T24-7-0			
设计								
校 对					重 量		1540	比 例
审 核					共 1 页		第 1 页	1:20
审 定					参 考 图 号		附 图	
					版 本 号		Y	
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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。