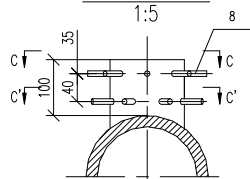
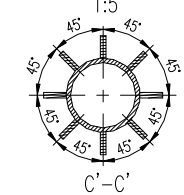


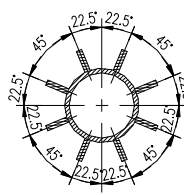
序号5销钉布置图



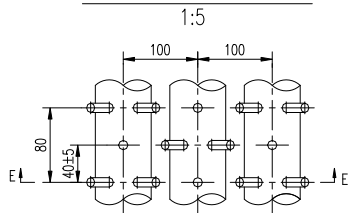
C-C



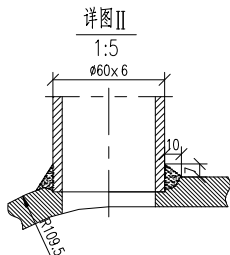
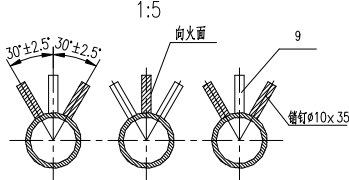
C'-C'



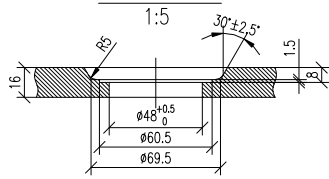
序号3、4销钉布置示意图



E-E



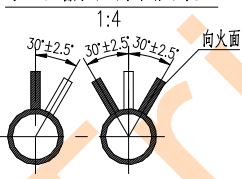
详图II 开孔详图



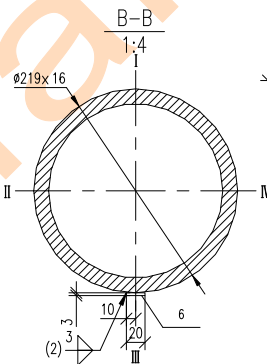
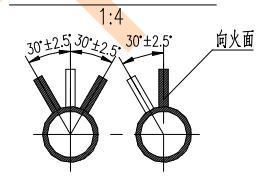
技术要求:

- 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6。
- 7.涂色区按详图焊接销钉。

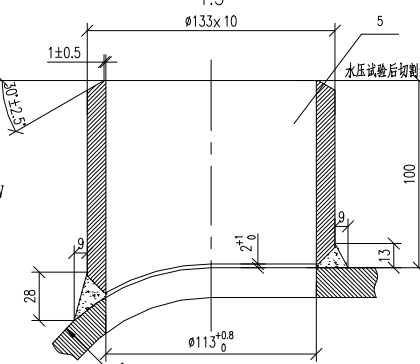
仅示左端序号4角部销钉布置



仅示右端序号4角部销钉布置



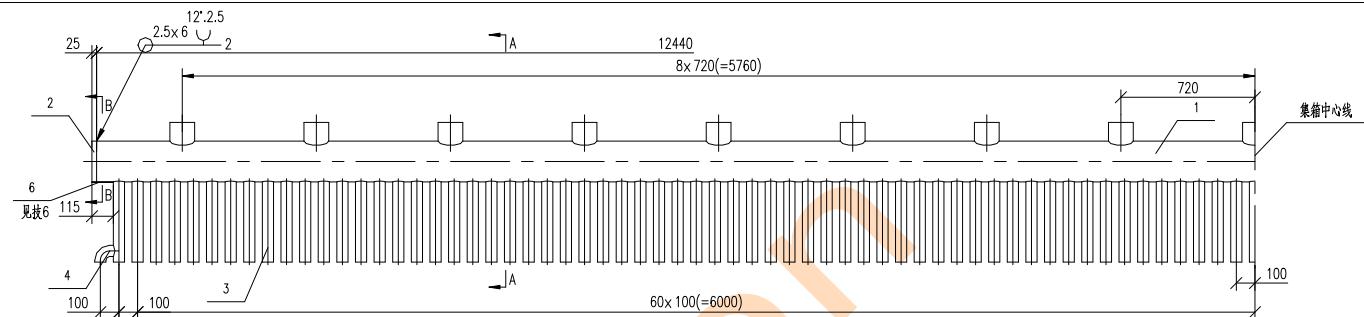
B-B



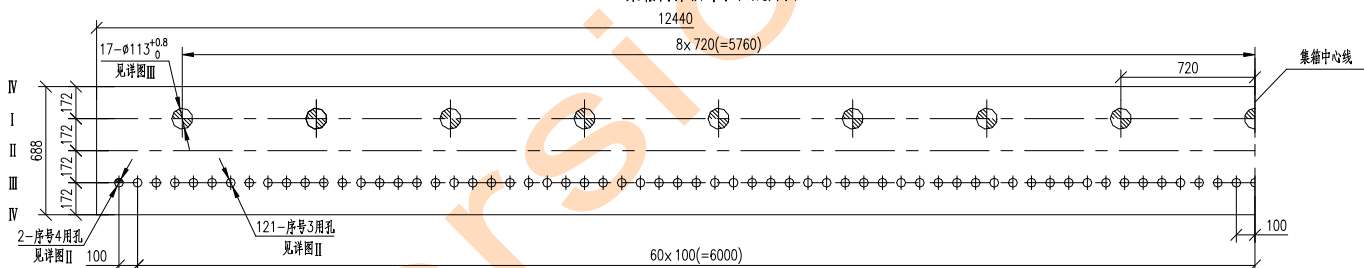
详图III

1:5

9	XT	销钉 $\phi 10 \times 35$	2100	Q235A	0.02	42	
8	XT	销钉 $\phi 10 \times 30$	280	06Cr18Ni11Ti	0.02	5.6	
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

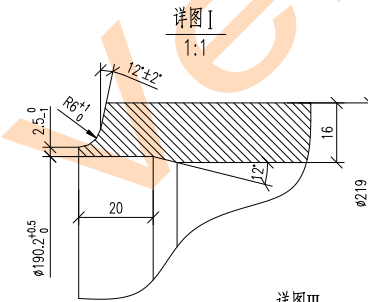


集箱筒体按外表面展开图

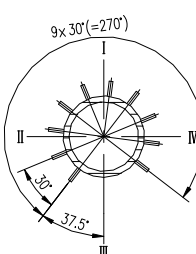


详图I

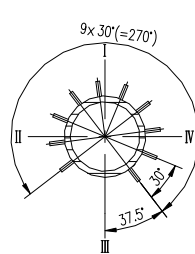
1:1



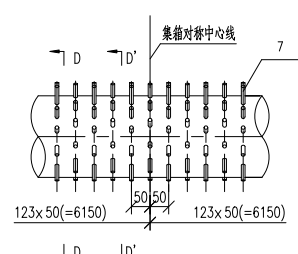
D-D



D'-D'



集箱销钉布置示意图



7	XT	销钉 $\phi 10 \times 50$	2500	Q235A	0.03	75	
6	189T24-3-(6)	扁钢 $3 \times 20; L=115$	2	Q235B	0.05	0.1	
5	UG5019-20	管接头 $\phi 133 \times 13-110$	17	20G/GB5310	4.309	73.253	
4	189T24-3-4-0	三通管	2	装配件	4.6	9.2	
3	189T24-3-(3)	管子 $\phi 60 \times 6; L=438.5$	121	20G/GB5310	3.5	423.5	一端外倒角 $1 \times 35^\circ$
2	189T24-3-2	端盖	2	20	7.4	14.8	
1	189T24-3-(1)	集箱筒体 $\phi 219 \times 16$	1	20G/GB5310	996.45	996.45	
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
第一烟道隔墙水冷壁上集箱							
189T24-3-0							
设计	标准	重量	1640	比例	1:20	供图	Y
校对	工艺	共1页	第1页	参看图号		版本号	
审核	批准	无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)					
审定	日期	装配件					

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侵权行为,必追究法律责任和经济赔偿。