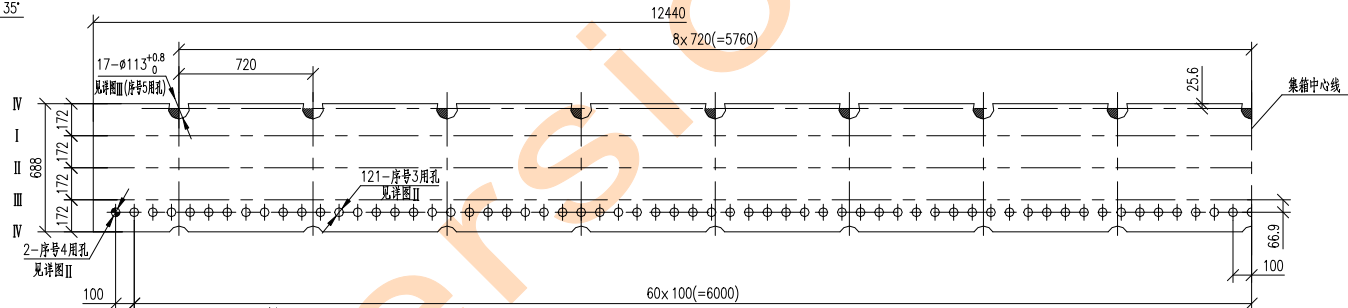
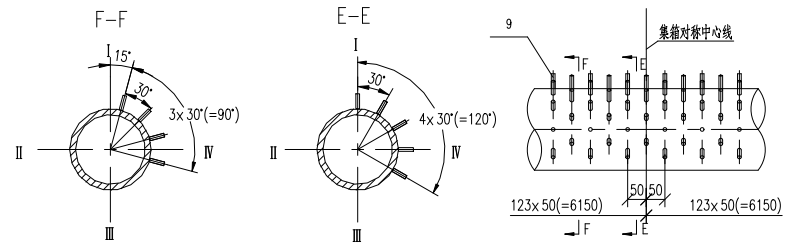


集箱筒体按外表面展开图



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 $\frac{25}{\sqrt{\Delta}}$ 。
- 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8。
- 7.涂色区按详图焊接销钉。
- 8.序号7按总长供，按各详图切割使用。

10	XT	销钉 $\phi 10 \times 30$	280	06Cr18Ni11Ti	0.02	5.6	备 注
9	XT	销钉 $\phi 10 \times 50$	1120	Q235A	0.03	33.6	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 量	

8	189T24-6-(8)	扁钢 3x 20;L=115	2	Q235B	0.05	0.1	
7	189T24-6-(7)	扁钢 3x 20;L=13米	1	Q235B	6.12	6.12	见技8
6	189T24-6-6	圆盖板	8	Q235B	0.18	1.44	
5	UG5019-20	管接头 $\phi 133 \times 10-110$	17	20G/GB5310	3.442	58.514	
4	189T24-3-4-0	三通管	2	装配件	4.6	9.2	
3	189T24-6-(3)	管子 $\phi 60 \times 6;L=438.5$	121	20G/GB5310	3.5	423.5	一端外倒角1x 35°
2	189T24-3-2	端盖	2	20	7.4	14.8	
1	189T24-6-(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	总 计	备 注
					重 量		
版次	数量	文件号	签字	日期	<div> <div>189T24-6-0</div> <div> <div>重量 1549</div> <div>比例 1:20</div> <div>供图 Y</div> </div> <div>共 1 页</div> <div>第 1 页</div> <div>参考图号</div> <div>版本号</div> </div>		
设计							
校 对							
审 核							
审 定							
第二烟道隔墙水冷壁中下集箱							
装配件					无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)		

— 本图纸所有权利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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。