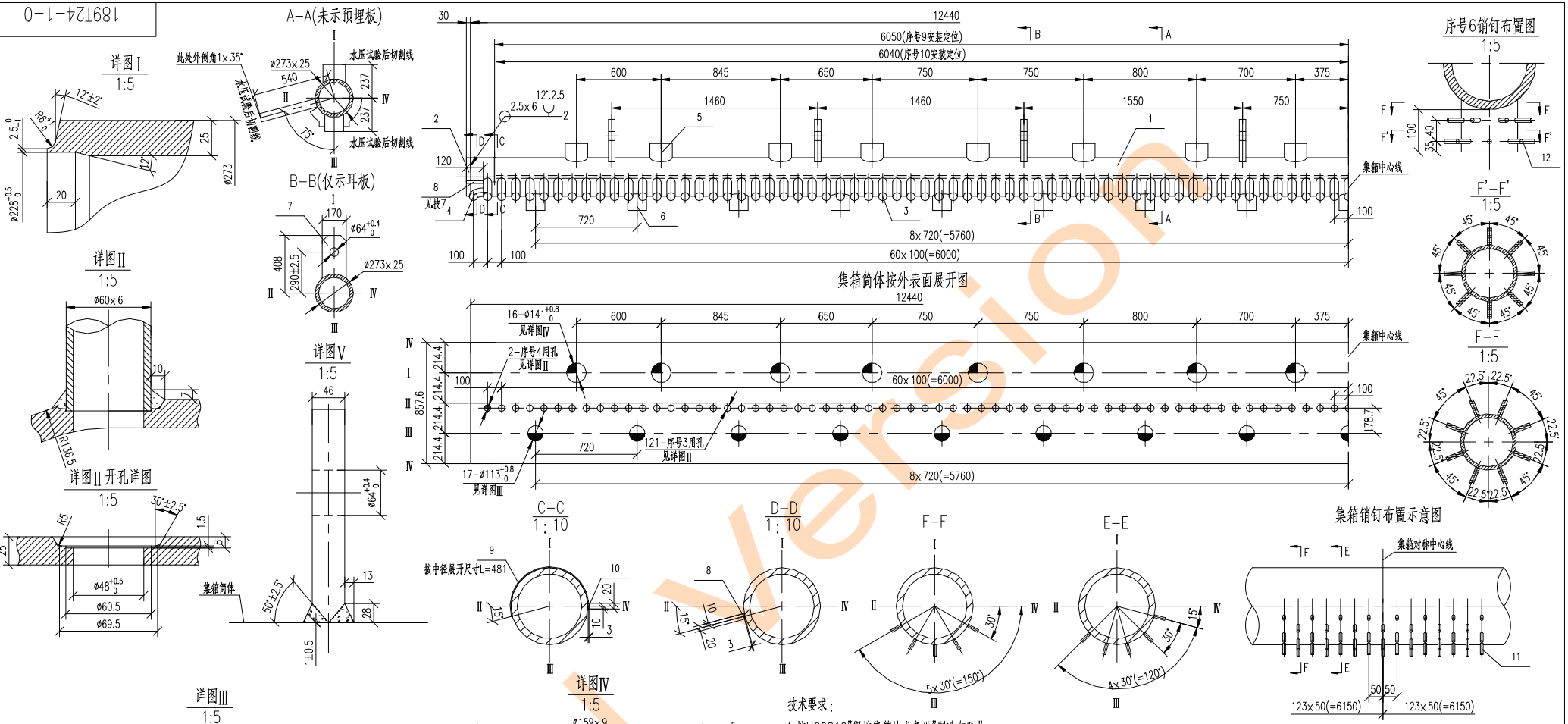
189T24-1-0



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Pg=5.45MPa，水压试验压力Ps=8.175MPa。

3.集箱管孔及加工面粗糙度为 25 。

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.序号8~10与集箱的焊接按 3 。

7.此处集箱与端盖的焊缝需磨平以便焊接序号8。

8.涂色区按详图焊接销钉。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
8	189T24-1-(8)	扁钢 3x 20;L=120	2	Q235B	0.06	0.12	
7	UG6406-86	集箱耳板 d64；ø273	8	Q245R	15.44	123.52	
6	UG5019-20	管接头 ø133x 10-137	17	20G/GB5310	3.336	56.712	
5	UG5018-20	管接头 ø159x 9-137	16	20G/GB5310	3.912	62.592	
4	189T24-1-4-0	三通管	2	装配件	4.4	8.8	
3	189T24-1-(3)	管子 ø60x 6;L=411.5	121	20G/GB5310	3.29	398.09	一端外倒角1x 35°
2	189T24-1-2	端盖	2	20	11	22	
1	189T24-1-(1)	集箱筒体 ø273x 25	1	20G/GB5310	1902.09	1902.09	

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
12	XT	销钉 ø10x 30	280	06Cr18Ni11Ti	0.02	5.6	
11	XT	销钉 ø10x 50	1250	Q235A	0.03	37.5	
10	189T24-1-(10)	扁钢 3x 20;L=12080	1	Q235B	5.69	5.69	
9	189T24-1-(9)	扁钢 3x 20	2	Q235B	0.23	0.46	按中径展开尺寸L=481

标记	处数	文件号	签字	日期		
设计			标准		前墙水冷壁上集箱	189T24-1-0
校对			工艺			
审核			批准		装配件	重量 2623 比例 1:20 供图 Y
审定			日期			共 1 页 第 1 页 参考图号 版本号

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违法侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。

Trial Version