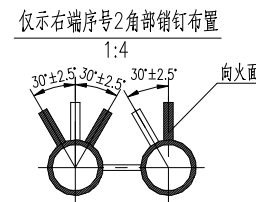
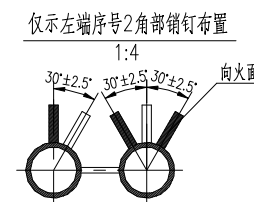
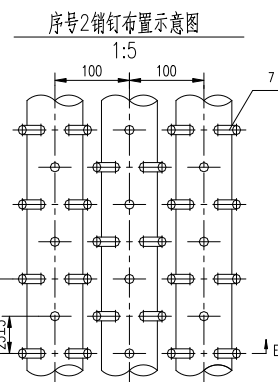
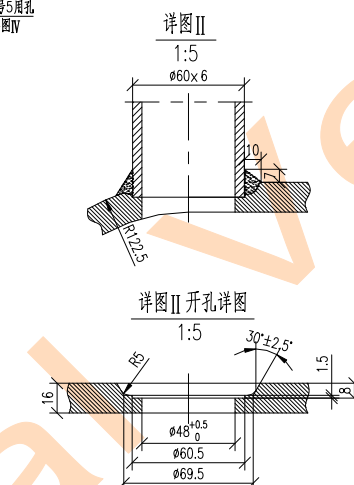
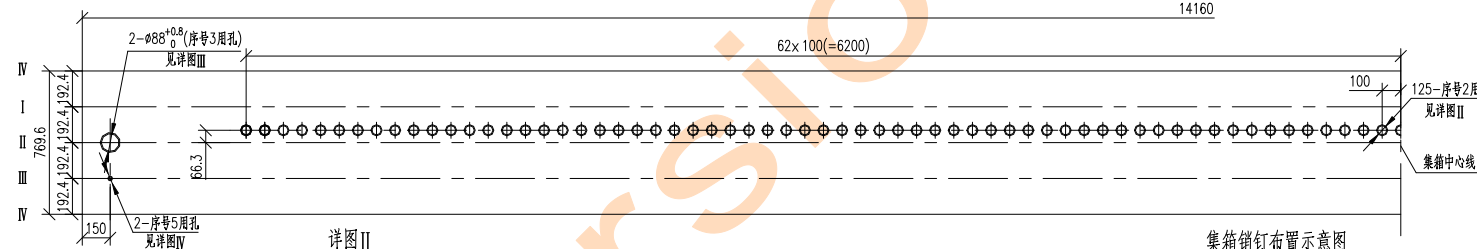
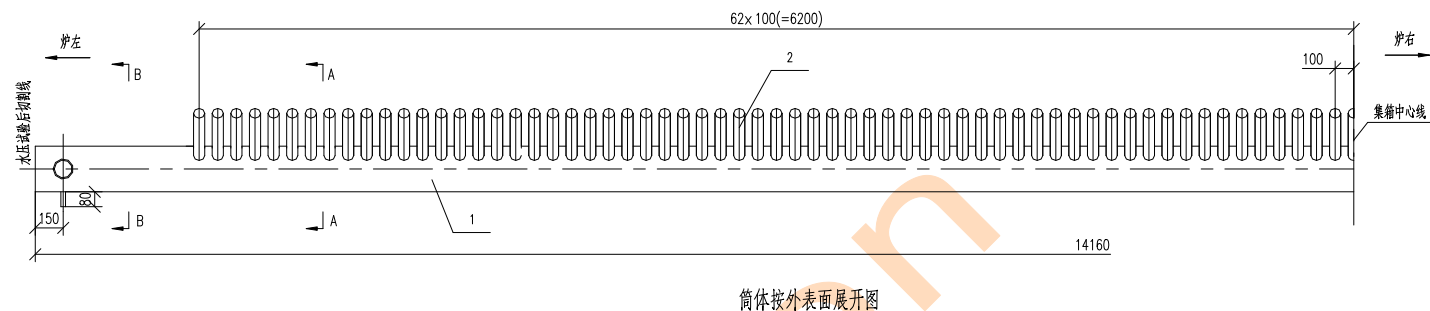
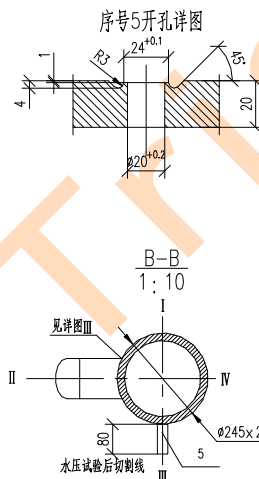
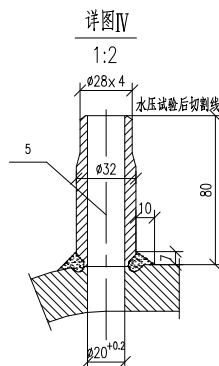
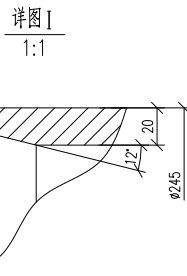


技术要求:

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 $\nabla\frac{25}{}$ 。
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. 涂色区按详图焊接销钉。



2	189T24-16-(2)	管子 $\phi 60 \times 6$; L=425.5	125	20G/GB5310	3.4	425	一端外倒角1x 35°			
1	189T24-16-(1)	集箱筒体 $\phi 245 \times 20$	1	20G/GB5310	1570.32	1570.32				
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重 量					
标识	数量	文 件 号	签字	日期	第一烟道隔墙水冷壁下集箱 189T24-16-0					
设 计		标 准								
校 对		工 艺								
审 核		批 准								
审 定		日 期								
装 配 件					重 量	2095	比 例	1:20	供 图	Y
					共 1 页	第 1 页	参 考 图 号	版 次 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。