
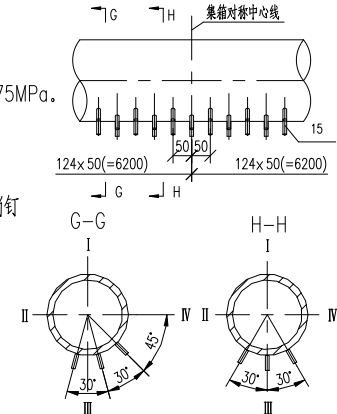


79 技术要求:

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. 集箱两端缩口按UG1303进行。
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. 扁钢与管接头等相碰处可切割扁钢并封焊。
7. 涂色区按详图焊接销钉。
8. 此处序号8与其他扁钢相碰处可适当切割。
9. 序号8~14与集箱的焊接按  。



15	XT	销钉 $\phi 10 \times 50$	750	Q235A	0.03	22.5	
14	189T24-9-(14)	扁钢 $3 \times 20; L=60$	2	Q235B	0.03	0.06	
13	189T24-9-(13)	扁钢 $3 \times 20; L=160$	2	Q235B	0.08	0.16	
12	189T24-9-(12)	扁钢 3×20	2	Q235B	0.33	0.66	按中板最开尺寸=701
11	189T24-9-(11)	扁钢 3×20	2	Q235B	0.27	0.54	按中板最开尺寸=579
10	189T24-9-(10)	扁钢 3×20	2	Q235B	0.05	0.1	按中板最开尺寸=117
9	189T24-9-(9)	扁钢 3×20	8	Q235B	0.05	0.4	按中板最开尺寸=97
8	189T24-9-(8)	扁钢 $3 \times 20; L=11880$	2	Q235B	5.6	11.2	
7	UG6406-86	集箱平板 $d56; \phi 219$	6	Q245R	9.96	59.76	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注

6	UG5019-20	管接头 $\phi 89 \times 7-110$	7	20G/GB5310	1.197	8.379	
5	UG5018-20	管接头 $\phi 159 \times 9-110$	8	20G/GB5310	4.095	32.76	
4	189T24-9-(4)	管子 $\phi 60 \times 6; L=88.5$	123	20G/GB5310	0.71	87.33	一端外倒角 1×3
3	189T24-9-(3)	管子 $\phi 60 \times 6; L=438.5$	10	20G/GB5310	3.5	35	一端外倒角 1×3
2	UG4115-01	手孔装置 I型	2	装配件	6	12	
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量 总 计		备 注

1	189T24-9-(1)	集箱筒体	ø219×16	1	20G/GB5310	1025.29	1025.29	
序号	图 号	名 称		数 量	材 料	单 件 重 量	总 计	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	189T24-9-0			
设 计			标 准					
校 对			工 艺					
审 核			批 准					
审 定			日 期					
后墙水冷壁上集箱								
装配件					重 量 1296 比 例 1:20 供 图 Y 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行为，必追究法律责任和经济赔偿。								