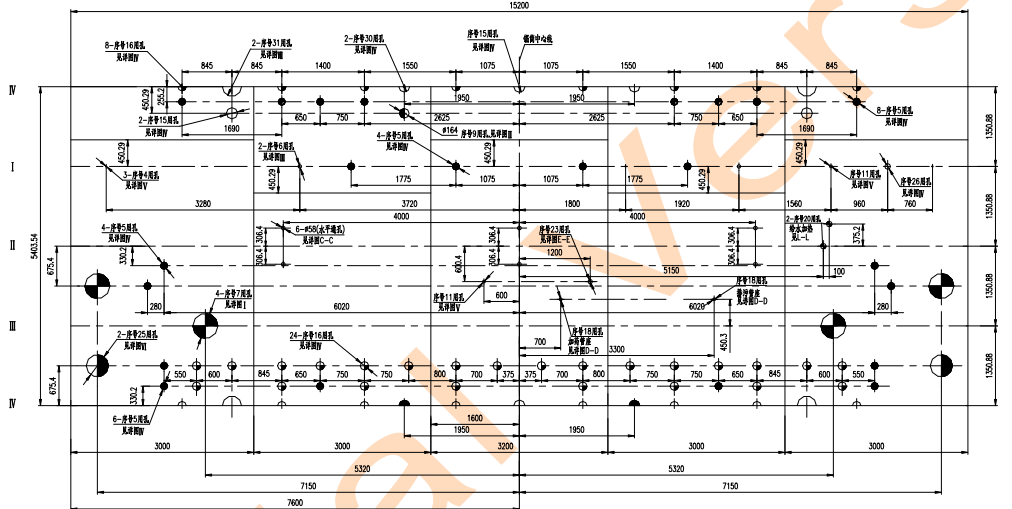
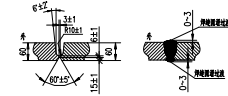


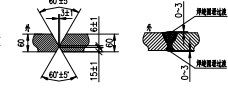
筒体直段接外表面展开图



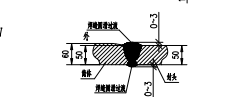
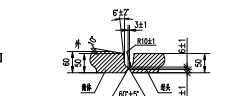
指挥筒节环境连接图



筒体纵切连接图



筒体与封头环境连接图



技术要求:

1. 筒体按UG0809《锅炉筒体技术条件》制造与验收。
2. 工作压力 $P_g=5.2\text{MPa}$ 水压试验压力 $P=6.5\text{MPa}$ 。
3. 筒体内附件未端头不涂漆, 焊后与筒体一起进行热处理。
4. 人孔盖设置的转动轴安装在筒体的一侧。
5. 添加工表面粗糙度为  $R_{a} 1.6$ 。
6. 在焊接前进行预热。
7. 序号14鼻锥与筒体焊接时, 必须贴紧, 所贴油漆的颜色必须与筒体本漆颜色有明显的区别。
8. 筒体附件焊接后, 需点焊到300mm范围内不得脱落。
9. 筒体内附件序号23鼻锥, 在最后一个封头与筒体焊接面处进行焊接。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注	序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
32	189111-32-0	十字垫	2	紫铜件	5.4	10.8	20	164111-12	垫圈	2	20G/GBS310	2.1	4.2
31	189111-31	管接头 $\phi 325 \times 35$	2	20G/GBS310	115	230	19	135111-19	管子 $\phi 28 \times 4$	8	20G/GBS310	1.4	11.2
30	189111-30	管接头 $\phi 219 \times 20$	2	20G/GBS310	24.5	49	18	189111-18	管箍 $\phi 28$	2	20G/GBS310	0.7	1.4
29	146111-29	管箍 $\phi 57 \times 5/\phi 28$	6	20G/GBS310	1.6	9.6	17	189111-(17)	管子 $\phi 26 \times 4$ , L=370	2	20G/GBS310	0.9	1.8
28	189111-28	管箍	4	Q235B	0.2	0.8	16	189111-16	管接头 $\phi 159 \times 8$	32	20G/GBS310	4.8	153.6
27	189111-27	管箍	4	Q235B	0.2	0.8	15	189111-15	管接头 $\phi 245 \times 30$	3	20G/GBS310	47.7	143.1
26	189111-26	管接头 $\phi 108 \times 6$	1	20G/GBS310	1.5	1.5	14	189111-(14)	管箍 $6 \times 40$ , L=50	8	Q235B	0.09	0.72
25	189111-25-0	管接头 $\phi 377 \times 40$	2	紫铜件	170	340	13	135111-13	管箍 $\phi 57 \times 5/\phi 28$	8	20G/GBS310	1.6	12.8
24	UG2720-17	法兰 PN25; DN80	2	20	4.01	8.02	12	189111-(12)	管子 $\phi 28 \times 4$ , L=360	6	20G/GBS310	0.85	5.1
23	189111-23	管箍	1	20G/GBS310	1.6	1.6	11	189111-(11)	管接头 $\phi 57 \times 5$ , L=161	2	20G/GBS310	1.1	2.2
22	189111-(22)	管子 $\phi 57 \times 5$ , L=280	1	20G/GBS310	1.8	1.8	10	189111-(10)	管子 $\phi 89 \times 6$ , L=314	2	20G/GBS310	3.93	7.86
21	135111-21-0	十字垫	4	紫铜件	6.2	24.8	9	189111-9	管箍 $\phi 194 \times 15$	1	20G/GBS310	9.9	9.9

领筒

装配件

189111-0

无锡华光锅炉股份有限公司  
(无锡 锅炉 炉厂)

本图所标注的尺寸, 凡属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不得擅自复制或修改。如有违反, 必究法律责任和经济损失。