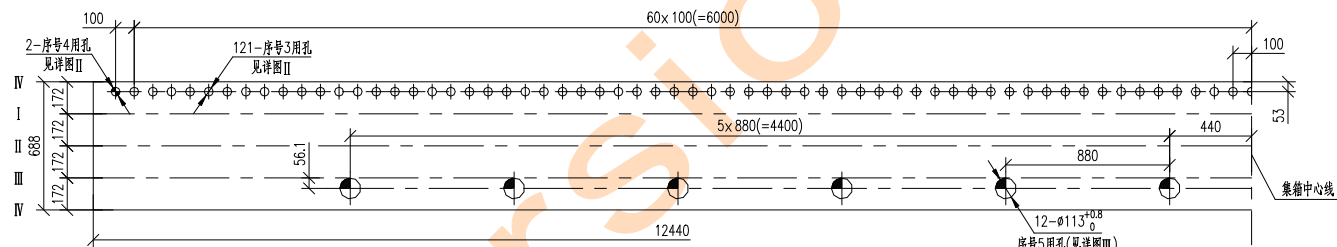
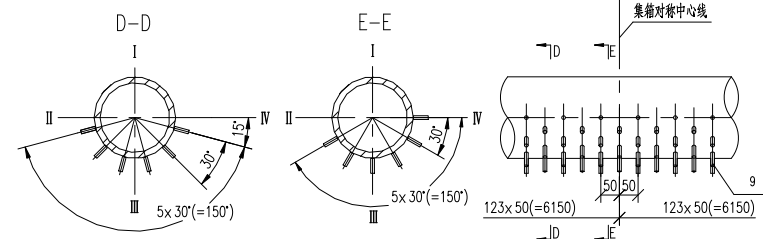
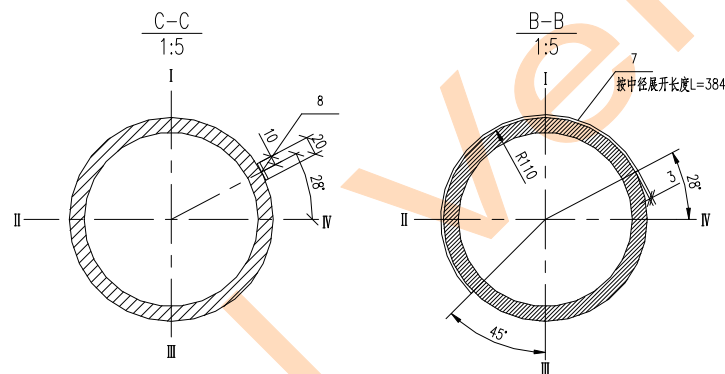


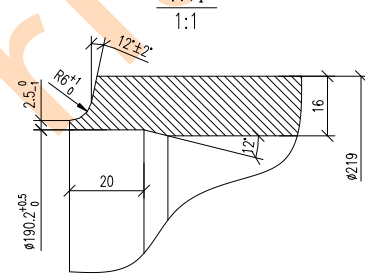
集箱筒体按外表面展开图




集箱销钉布置示意图



详图 I



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6、7、8与集箱的焊接按进行。

9	XT	销钉 $\phi 10 \times 50$	1500	Q235A	0.03	45	
8	189T24-10-(8)	扁钢 $3 \times 20; L=115$	2	Q235B	0.05	0.1	
7	189T24-10-(7)	扁钢 $3 \times 20$	2	Q235B	0.18	0.36	按中板最厚长度 $L=384$
6	189T24-10-(6)	扁钢 $3 \times 20; L=12080$	1	Q235B	5.69	5.69	
2	UG5019-20	管接头 $\phi 133 \times 10-110$	12	20G/GB5310	3.442	41.304	
4	189T24-3-4-0	三通管	2	装配件	4.6	9.2	
3	189T24-10-(3)	管子 $\phi 60 \times 6; L=438.5$	121	20G/GB5310	3.5	423.5	一端外倒角 $1 \times 35^\circ$
2	189T24-3-2	端盖	2	20	7.4	14.8	
1	189T24-10-(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 重 量	总 计	备 注
标记	外数	文 件 号	案 字	日期	<div>189T24-10-0</div> <div>后墙水冷壁中上集箱</div> <div>装配件</div> <div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)</div>		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期					
					重 量 1536	比 例 1:20	附 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。