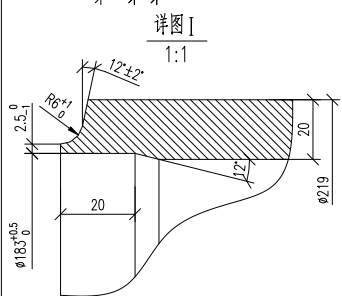
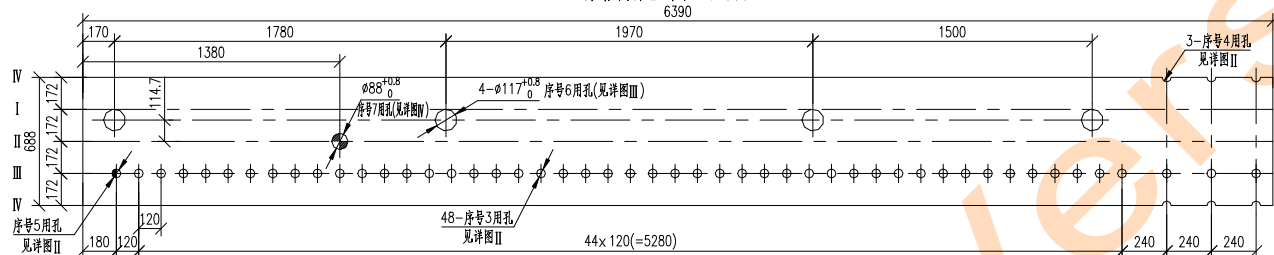
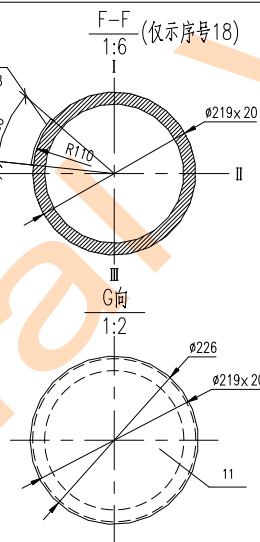
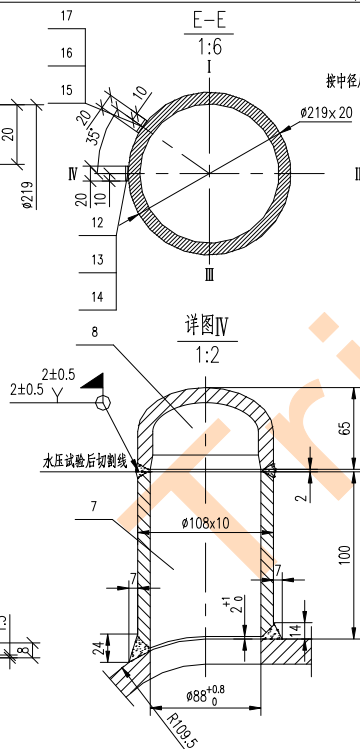
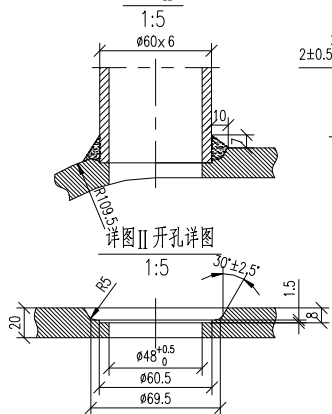



集箱筒体按外表面展开图

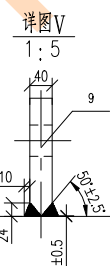


详图II

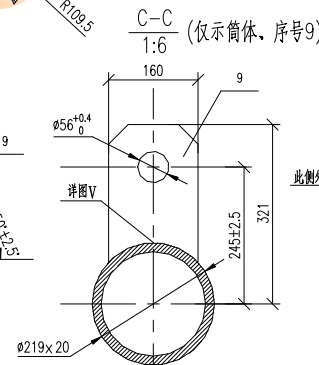
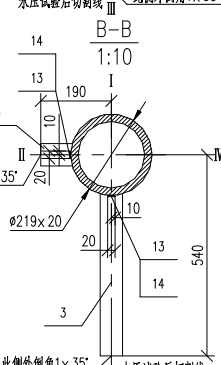


技术要求:

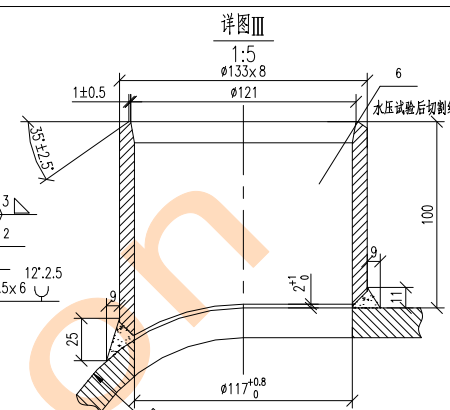
1. 按UG0810“锅炉集箱技术条件”制造与验收。
2. 工作压力 $P_g=5.45\text{MPa}$ ，水压试验压力 $P_s=8.175\text{MPa}$ 。
3. 集箱管孔及加工面粗糙度为 $\nabla^{\frac{25}{}}$ 。
4. 集箱两端按详图I开坡口。
5. 扁钢与管接头等相碰处切割扁钢并封焊。
6. 扁钢与集箱的焊接按。
7. 此外集箱与端盖的焊缝需磨平以便焊接序号14。



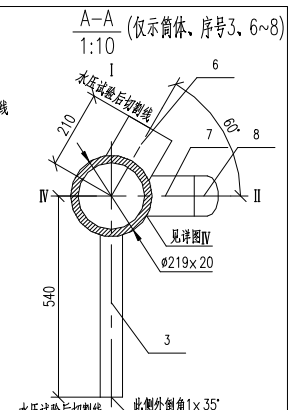
详图V


$$\frac{C-C}{1.6} \text{ (仅示筒体, 序号9)}$$


水压试验后裂纹线 III
B-B



详图III



A-A (仅示简体, 序号3, 6~8)

14	189T24-20-(14)	扁钢 3x 20;L=85	2	Q235B	0.04	0.08	
13	189T24-20-(13)	扁钢 3x 20;L=180	5	Q235B	0.08	0.4	
12	189T24-20-(12)	扁钢 3x 20;L=5740	1	Q235B	2.7	2.7	
11	189T24-20-(11)	钢板 δ 3; ϕ 226	1	Q235B	0.94	0.94	
10	98T24-16-18	耳板	1	Q245R	1.3	1.3	借用
9	UG6406-86	集箱耳板 d56; ϕ 219	4	Q245R	9.96	39.84	
8	UG4115.2-01	手孔端盖 I 型	1	Q245R	2.8	2.8	
7	134T24-11-7	管接头 ϕ 108x10	1	20G/GB5310	2.6	2.6	借用
6	UG5018-20	管接头 ϕ 133x8-110	4	20G/GB5310	2.824	11.296	
5	189T24-18-5-0	三通管	1	装配件	4.8	4.8	
4	189T24-20-(4)	管子 ϕ 60x6;L=88.5	3	20G/GB5310	0.71	2.13	一端外倒角1x35°
3	189T24-20-(3)	管子 ϕ 60x6;L=438.5	48	20G/GB5310	3.5	168	一端外倒角1x35°
2	189T24-18-2	端盖	1	20	7.4	7.4	
1	189T24-20-(1)	集箱筒体 ϕ 219x20	1	20G/GB5310	627.2	627.2	

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标注	数量	文件号	签字	日期	<div>189T24-20-0</div> <div>后部侧墙水冷壁上集箱II</div> <div> <div>设计</div> <div>校对</div> <div>审核</div> <div>审定</div> </div> <div>标准</div> <div>工艺</div> <div>批准</div> <div>日期</div>		
<div>装配件</div>					<div>重量 874 比例 1:20 供图 Y</div> <div>共 1 页 第 1 页 参考图号 版本号</div> <div>无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)</div>		
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。							