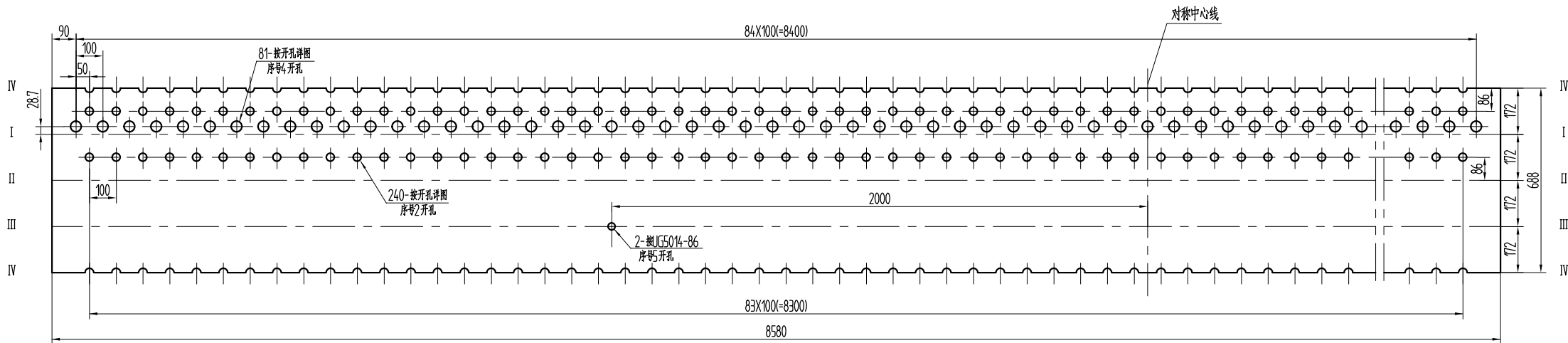
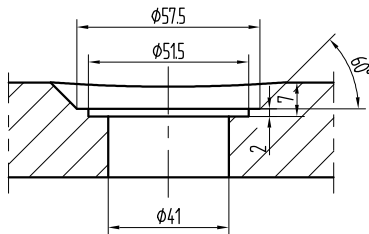


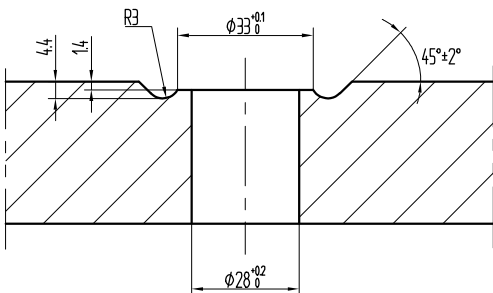
筒身按直段外表面展开图



序号4管接头管座加工详图  
1:1



序号2管接头管座加工详图  
1:1



- 技术要求:
- 1.集箱按JB/T1610“锅炉集箱制造技术条件”制造和验收。
  - 2.集箱工作压力P=10.9MPa,水压试验压力Ps=16.35MPa。
  - 3.所有管孔粗糙度均为  $\sqrt{0.4}$ 。
  - 4.集箱筒体两端按JG1303-01序号1缩口,手孔装置焊接按JG4127-02。

7	52J44-8-(7)	钢板 $\delta 10:100 \times 2040$	2	Q235A	16	32	
6	52J44-8-(6)	钢板 $\delta 10:100 \times 3900$	1	Q235A	30.6	30.6	
5	UG5014-86	管接头 $\phi 28 \times 4$	2	20G/GB5310	0.27	0.54	
4	52J44-4-6	管接头 $\phi 51 \times 5$	85	20G/GB5310	2.7	229.5	
3	UG4127-02	高压锅炉集箱端部手孔装置	2	装配件	5.6	11.2	
2	52J44-8-2	管接头 N0.1	252	20G/GB5310	0.3	75.9	
1	52J44-8-(1)	集箱筒体 $\phi 219 \times 28$	1	20G/GB5310	11316	11316	
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
设计	文件号	签字	日期				
校核		审核					
工艺		日期					
后包墙下集箱					52J44-8-0		
装配件					无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)		