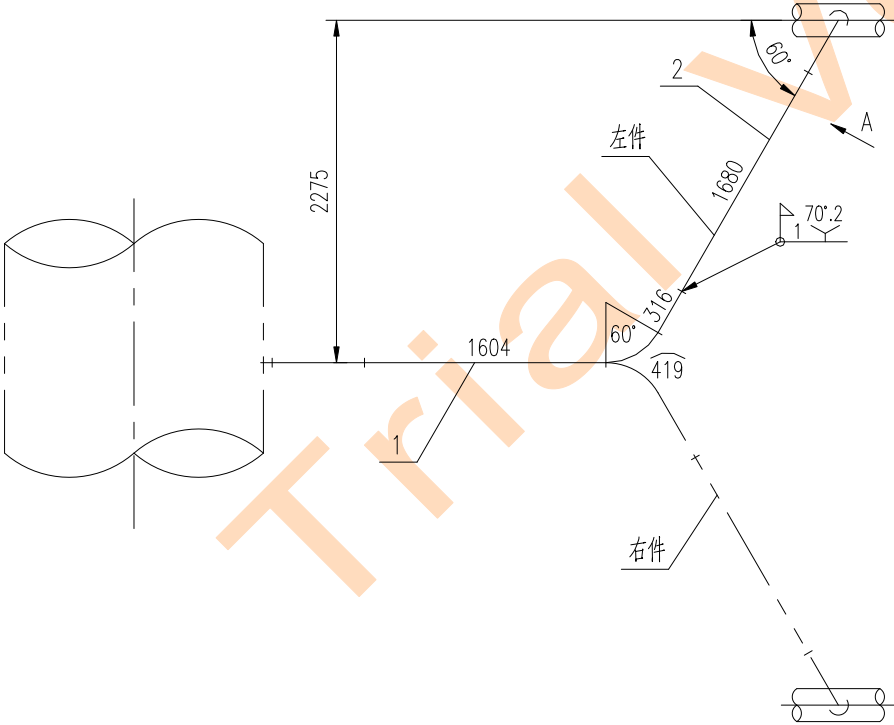
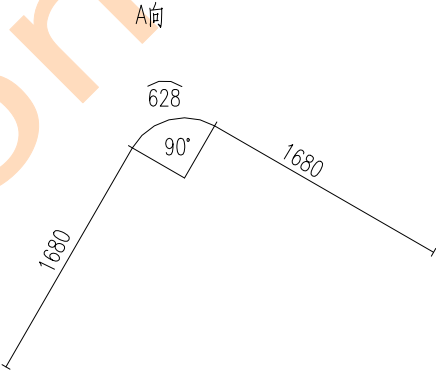
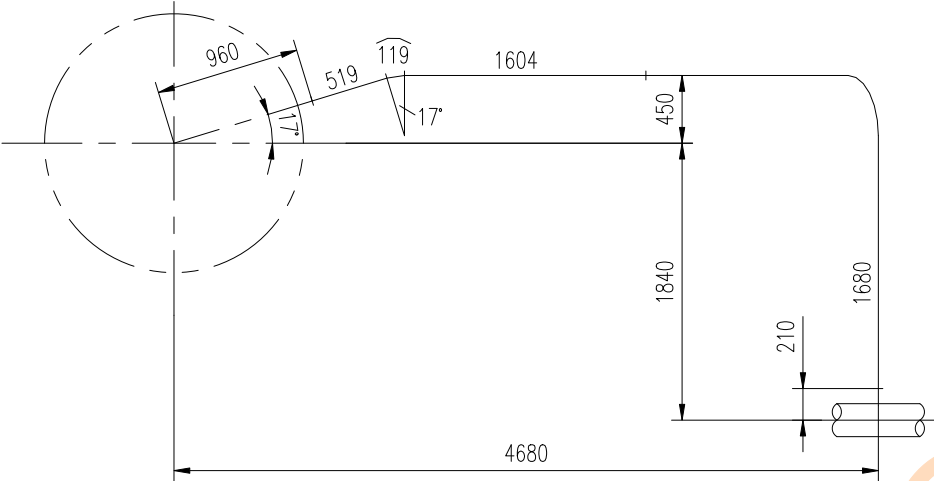


管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)	弯头内侧最小需要厚度(mm)
φ133×6	R400	3.37	3.88



- 技术要求:
- 1.按UG0811”锅炉管子技术条件”制造与验收。
 - 2.管子两端外倒角1×35°。
 - 3.管子弯曲半径R=400。
 - 4.序号1管子展开长度L=2977，
序号2管子展开长度L=3988。
 - 5.按图制造左右件，图示为左件。

2	189T29-4-6-(2)	管子 φ133×6	1	20G/GB5310	74.9	74.9	
1	189T29-4-6-(1)	管子 φ133×6	1	20G/GB5310	55.9	55.9	左件(右件)
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	管子 φ133×6		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					189T29-4-6-0		
					重 量	130.8	比 例 1:35 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。