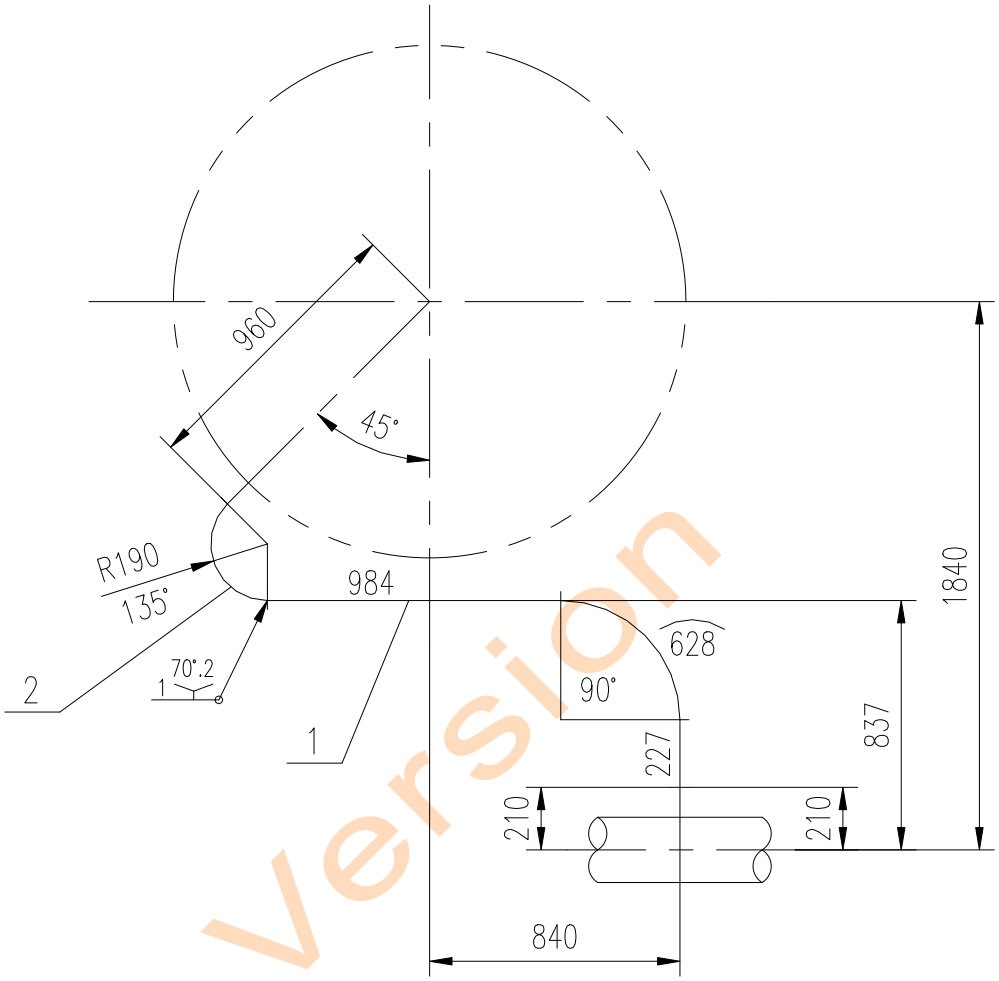
管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)	弯头内侧最小需要厚度(mm)
φ133x 6	R400	3.37	3.88



技术要求:

1.按UG0811"锅炉管子技术条件"制造与验收。

2.序号1管子两端外倒角1×35°。

3.序号1管子弯曲半径R=400。

4.序号1管子展开长度L=1839。

5.管道对接焊缝应进行100%的RT探伤。

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
2	189T29-4-2-2	弯头 DN125Ⅱ-6-135E(L)	1	20G/GB5310	8.4	8.4	
1	189T29-4-3-(1)	管子 φ133x 6	1	20G/GB5310	34.6	34.6	

标记	处数	文件号	签字	日期

设计		标准	
校对		工艺	
审核		批准	
审定		日期	

管子 φ133x 6

装配件

189T29-4-3-0

重量	43	比例	1:25	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。

Trial Version