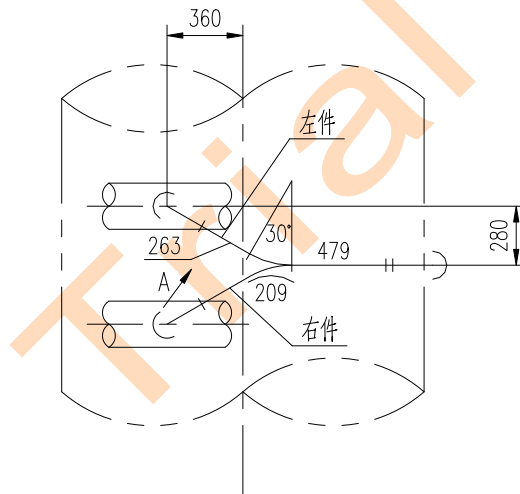


- 1.按UG0811“锅炉管子技术条件”制造与验收。
- 2.序号3管子两端外倒角 $1 \times 35^\circ$ 。
- 3.序号3管子弯曲半径 $R=400$ 。
- 4.序号3管子展开长度 $L=951$ 。
- 5.按图制造左右件，图示为左件。
- 6.管道对接焊缝应进行100%的RT探伤。



5	189T29-4-2-(5)	管子 $\phi 133 \times 6$; L=270	1	20G/GB5310	5.1	5.1	两端外倒角1×35°	
4	189T29-4-2-4	弯头 DN125Ⅱ -6-90E(L)	1	20G/GB5310	5.6	5.6		
3	189T29-4-2-(3)	管子 $\phi 133 \times 6$	1	20G/GB5310	17.9	17.9		
2	189T29-4-2-2	弯头 DN125Ⅱ -6-135E(L)	1	20G/GB5310	8.4	8.4		
1	189T29-4-2-(1)	管子 $\phi 133 \times 6$; L=236	1	20G/GB5310	4.4	4.4	两端外倒角1×35°	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 量	备 注	
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 $\phi 133 \times 6$	189T29-4-2-0			
				装配件	重量 41.4 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。