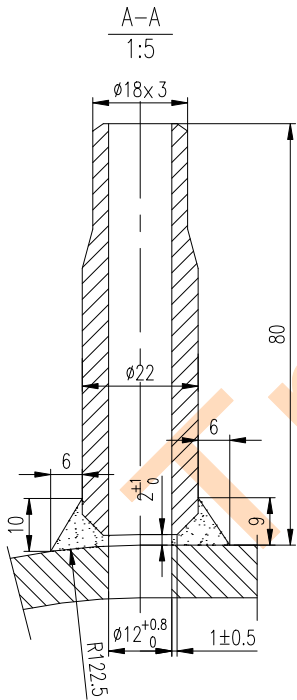
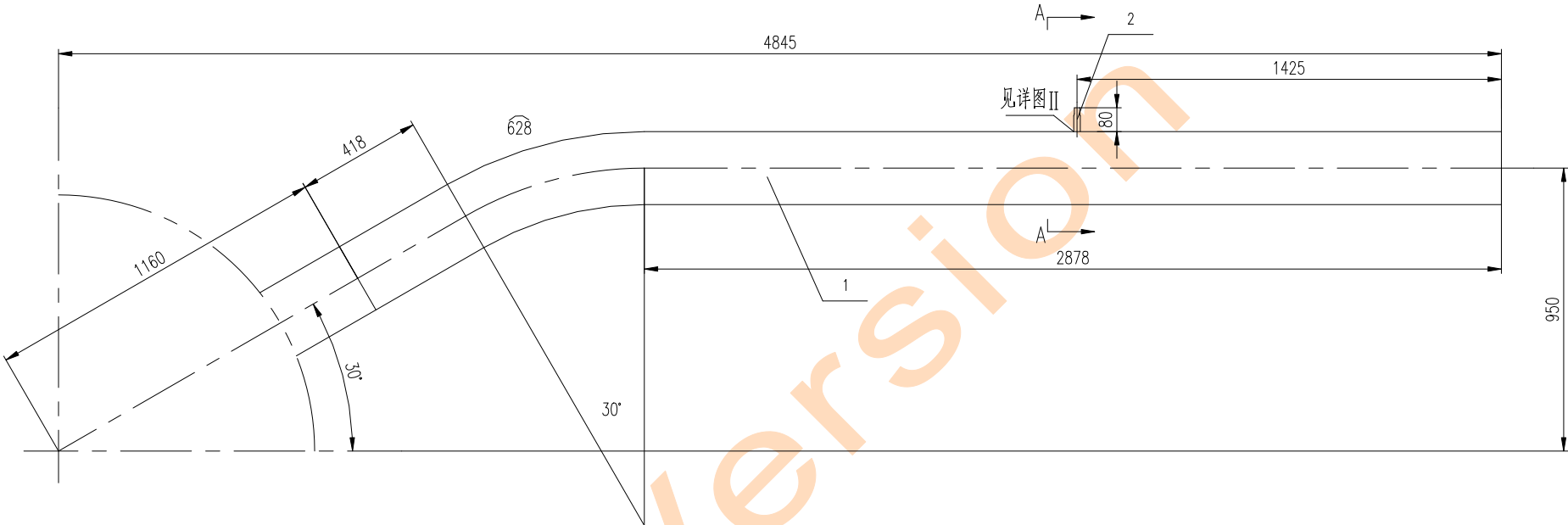


管子规格	弯管半径	弯头外侧最小需要厚度(mm)	弯头内侧最小需要厚度(mm)
φ245x 10	R1200	5.87	6.45



- 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1×30°。
 - 3.序号1管子弯曲半径R=1200。
 - 4.序号1管子展开长度L=3924。

2	189T29-6-2-2	管接头 φ18×3	1	20G/GB5310	0.14	0.14	
1	189T29-6-2-(1)	管子 φ245×10	1	20G/GB5310	227.4	227.4	见拔2
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	管道		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期			装配件		
					189T29-6-2-0		
					重 量	227.5	比 例 1:15 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。