



技术要求：

- 1.本管件可采用弯曲、挤压、推制、模压、机械加工等冷加工或热加工方法成形，但成形方法应做到使管件不产生有害缺陷。
- 2.制造工艺应保证管件在成形时，其圆弧过渡部分外形圆滑。
- 3.管件两端外倒角 $1.5\times 37.5^\circ$ 。
- 4.未注公差按GB/T1804 m级。

						90°弯头Ⅲ型	189T37-47						
标记	处数	文 件 号		签 字	日 期								
设 计				标 准			重 量		0.29	比 例	1:1	供 图	Y
校 对				工 艺			共 1 页		第 1 页	参考图号		版本号	
审 核				批 准			无锡华光锅炉股份有限公司						
审 定				日 期			(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。