



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 $1.5 \times 37.5^\circ$ 。

						90°弯头Ⅳ型	189T37-48						
							Q235B	重 量	0.21	比 例	1:1	供 图	Y
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期				共 1 页	第 1 页	参考图号		版本号	
设 计			标 准					无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)					
校 对			工 艺										
审 核			批 准										
审 定			日 期										

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。