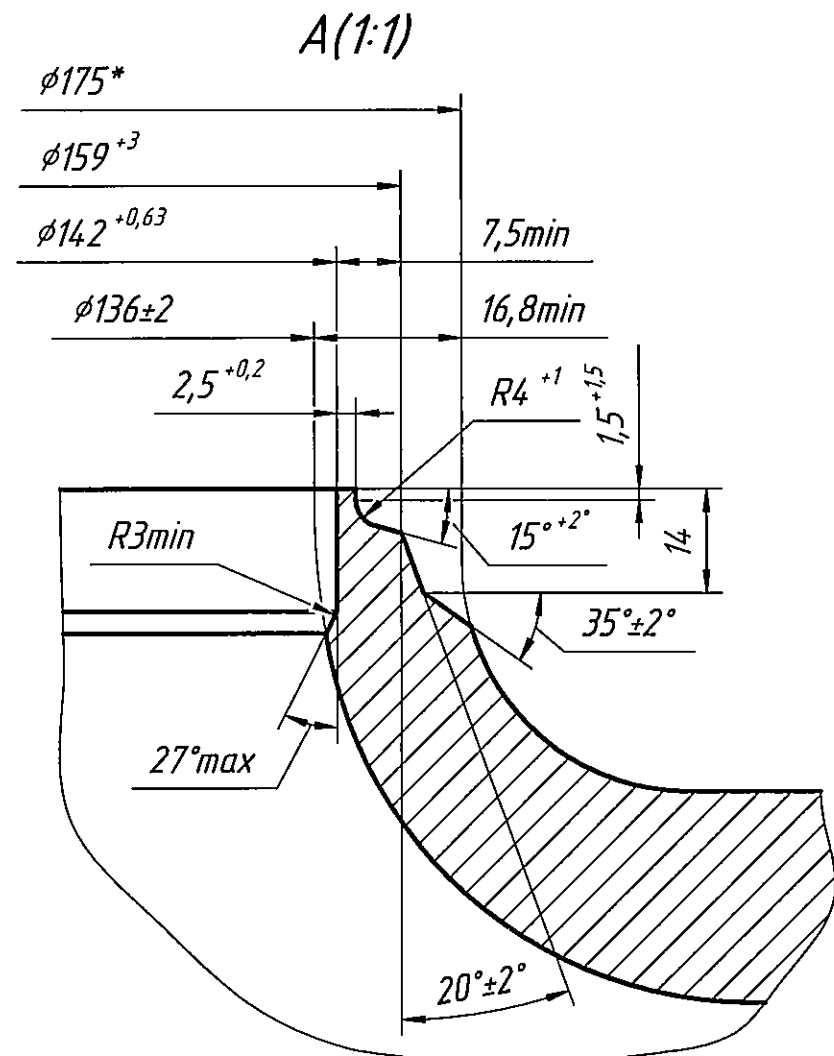
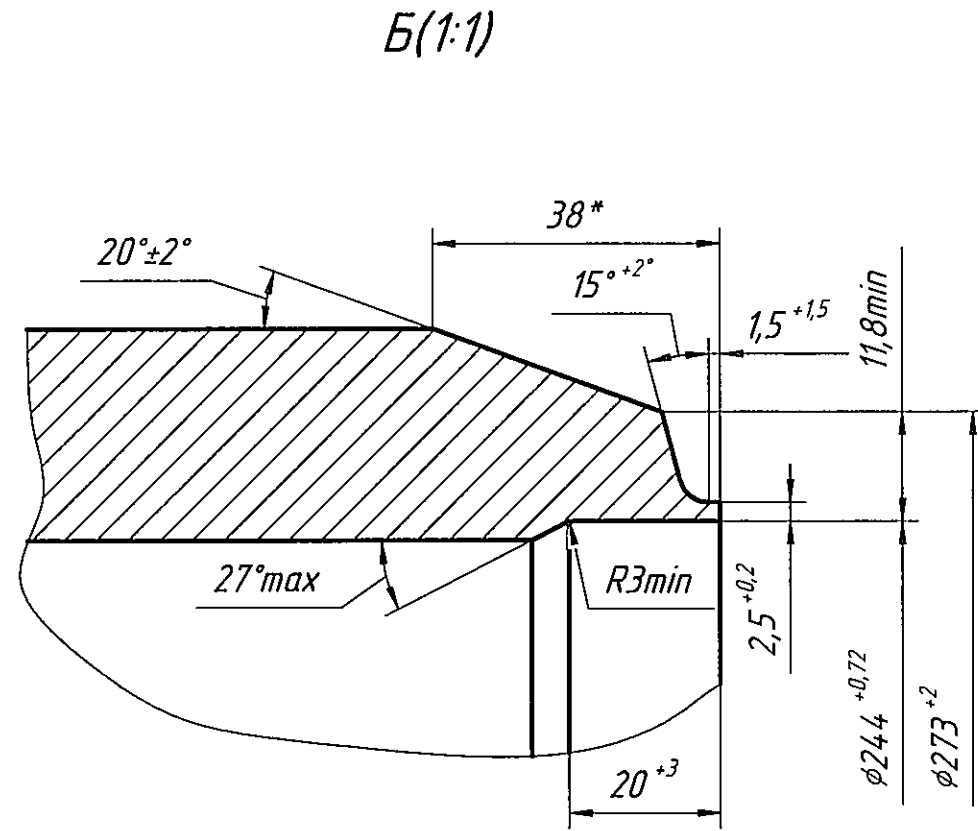
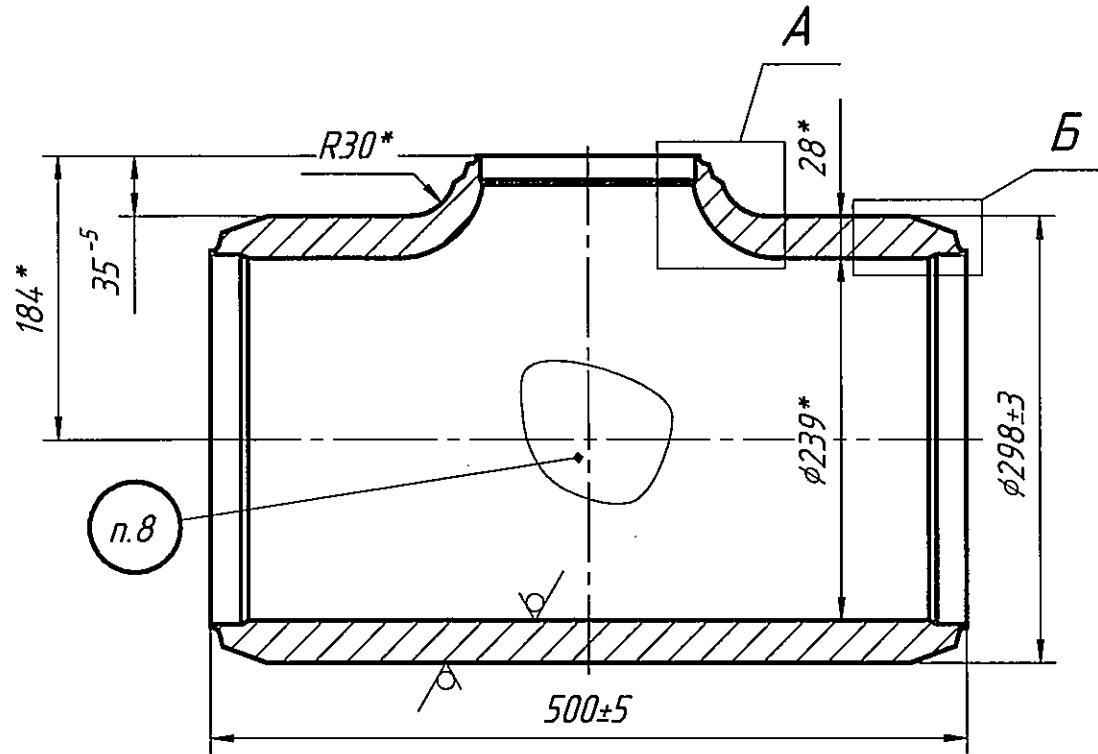


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
358069.3	2009.09.13				91.3148 ч.1	91.3148 ч.1

91.3148.01.02.002

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$



- *Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: $\pm IT16/2$.
- Настоящий чертеж разработан на основании 04 ОСТ 24.125.49-89.
- Технические требования к изготовлению по ОСТ 108.030.124-85.
- Требования к исходному материалу по 91.3148 ТТ.
- Штамповку и термообработку тройника производить по технологии предприятия-изготовителя.
- После термообработки провести:
 - контроль качества основного металла, указанный в 91.3148 ТТ;
 - очистку внутренней и наружной поверхностей.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: порядковый номер, обозначение, марку материала, номер трубы (при наличии в сертификате), номер плавки (при наличии данных в сертификате), номер партии (при наличии данных в сертификате), клеймо ОТК.

ГВШ-1154

						91.3148.01.02.002					