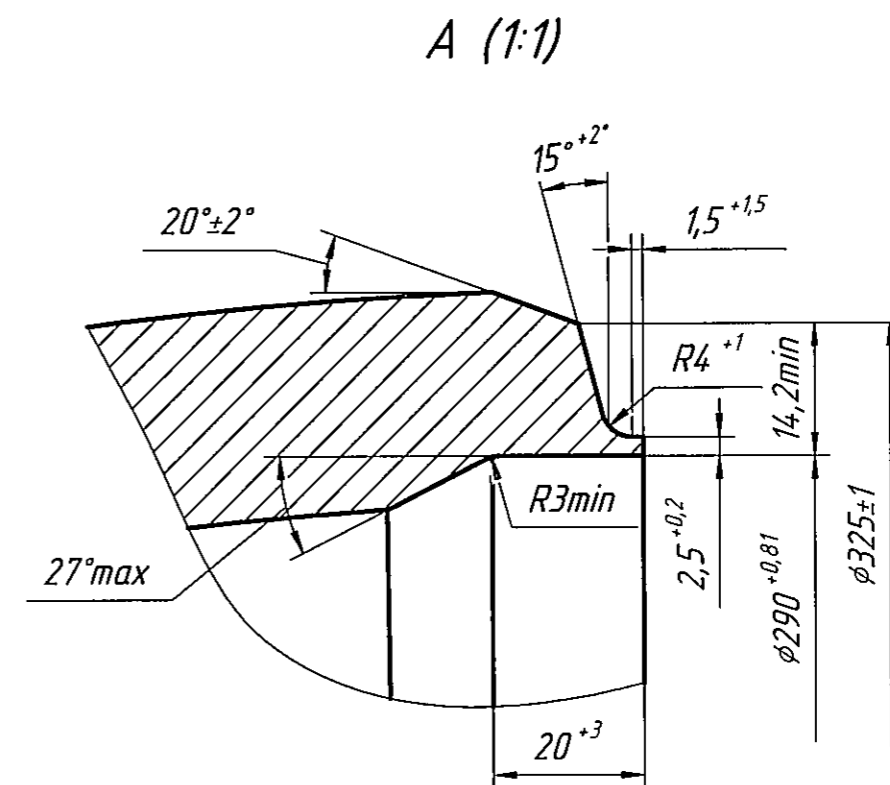
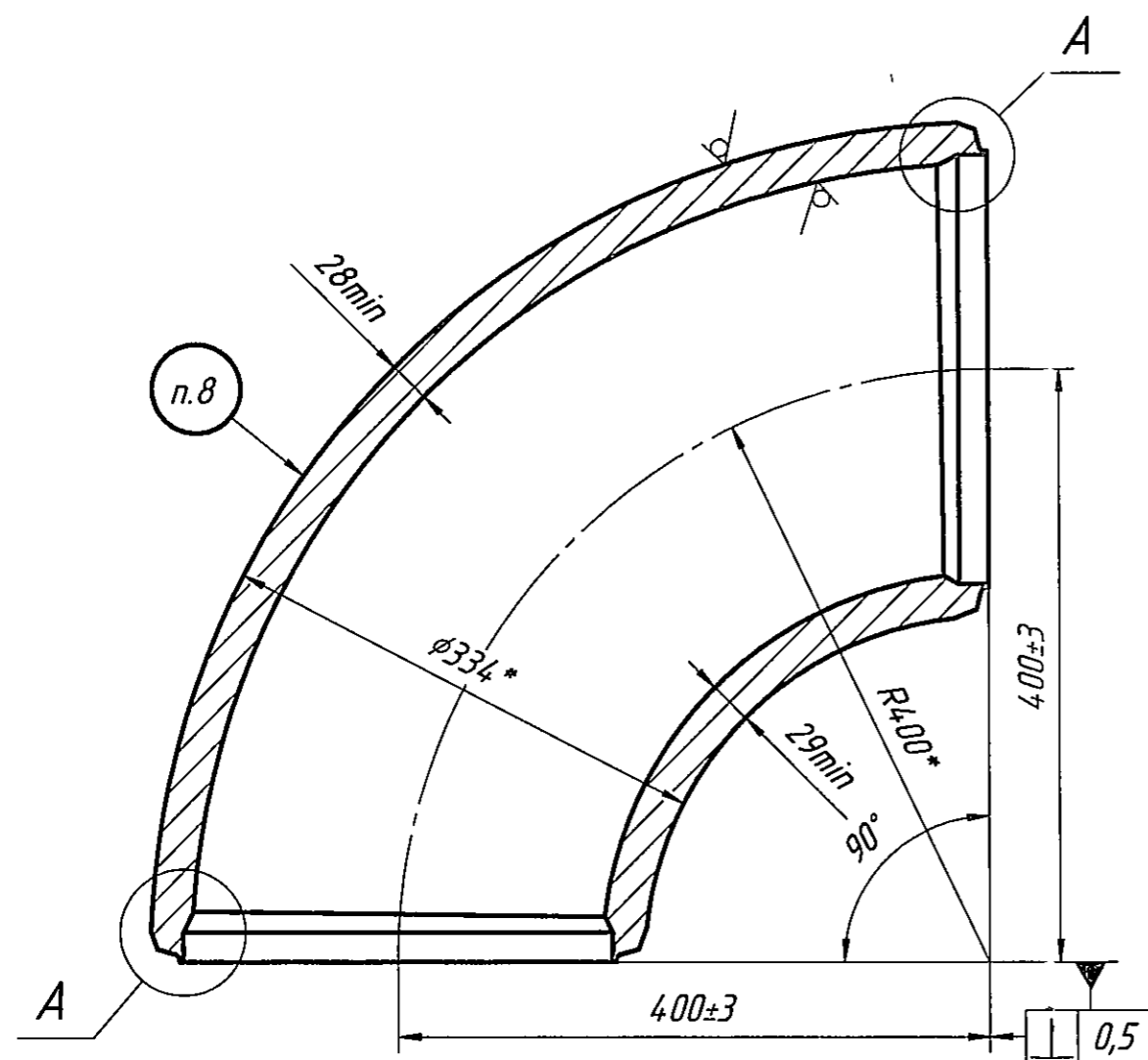


1001010871E16

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

- *Размеры для справок.
- Настоящий чертеж разработан на основании ОЗ ОСТ 24.125.35-89.
- Технические требования к изготовлению по ОСТ 108.030.124-85.
- Требования к исходному материалу по 91.3148 ТТ.
- Штамповку и термообработку колена производить по технологии предприятия-изготовителя.
- После термообработки провести:
 - контроль качества основного материала, указанный в 91.3148 ТТ;
 - очистку внутренней и наружной поверхностей.
- Овальность гнутого участка колена не должна превышать 3,5 %.
- 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 в сертификате), номер партии (при наличии в сертификате), клеймо ОТК.

91.3148.01.01.001

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рудлевская	Шинка	02.09.12	
ОГМет	Гребенский	02.09.13	Пров.	Легконогих	02.09.13			
ЦЛНМК	Легконогих	02.09.13	Т.контр.	Романов	02.09.13			
ОГМет	Никитин	02.09.13	Нач.отд.	Лазарев	02.09.13			
			Н.контр.	Бондаренко	02.09.13			
			Утв.					

Колено

Лит.	Масса	Масштаб
И	199	1:5
Лист	Листов	1

Труба Г 377х32
15ГС ТУ 14-3Р-55-2001

ИК"ЗИОМАР"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

91.3148 ч.1

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

358106-3 25.09.13