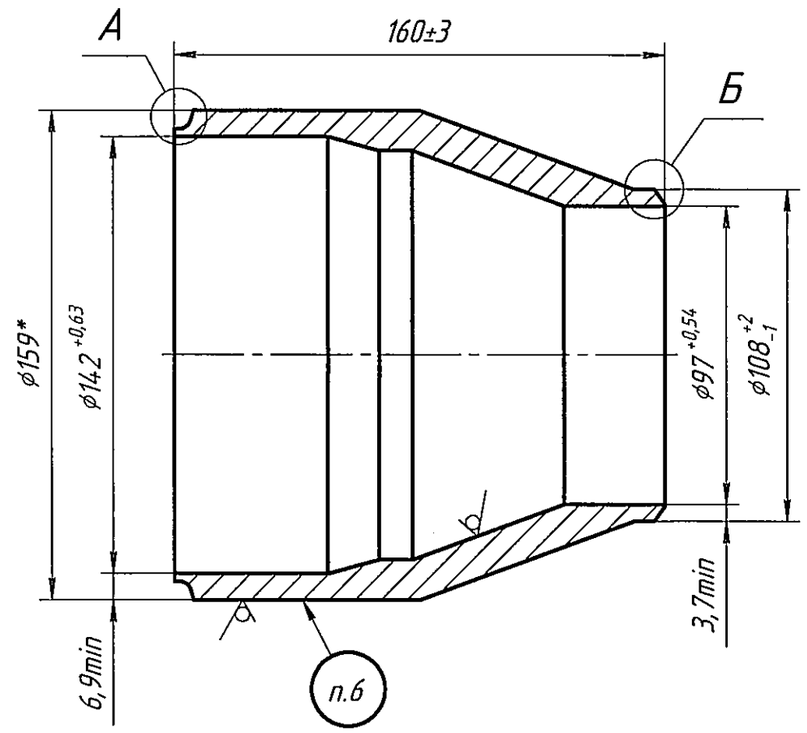
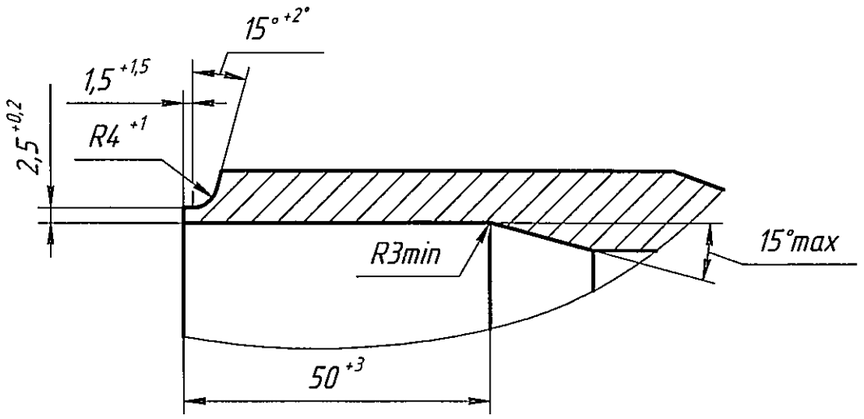
91.3148.01.02.003

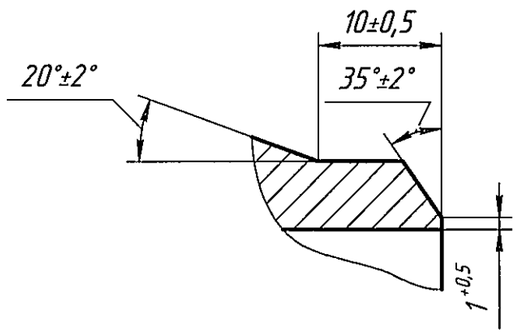
Ra 12,5 (√)



А(1:1)



Б(2:1)



1. *Размер для справок.
2. Чертеж разработан на основании 17 ОСТ 24.125.38-89.
3. Требования к изготовлению и исходному материалу по 91.3148 ТТ.
4. Штамповку и термообработку тройника выполнить по технологии предприятия-изготовителя.
5. После термообработки провести:
   - контроль качества основного металла, указанный в 91.3148 ТТ;
   - очистку внутренней и наружной поверхностей.
6. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: порядковый номер, обозначение, марку материала, номер трубы (при наличии данных в сертификате), номер плавки (при наличии данных в сертификате), номер партии (при наличии данных в сертификате), клеймо ОТК.

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.		Рублевская		2.09.13
ОГМет	Никитин		09.13	Пров.		Легконогих		4.09.13
ОГМет	Гребецкий		09.09.13	Т.контр.		Романов		09.09.13
ЦЛНМК	Легконогих		6.09.13	Нач.отд.		Лазарев		09.09.13
				Н.контр.		Бондаренко		10.09.13
				Утв.				

91.3148.01.02.003

Переход	Лит.	Масса	Масштаб
	И	5,7	1:2
	Лист	Листов 1	
Труба Г 159х13 / 20 ТУ 14-3Р-55-2001	ИК "ЗИОМАР"		

Копировал

Формат А3

Перв. примен. 91.3148 ч.1

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата 15.09.13

Инв. № подл. 358068