

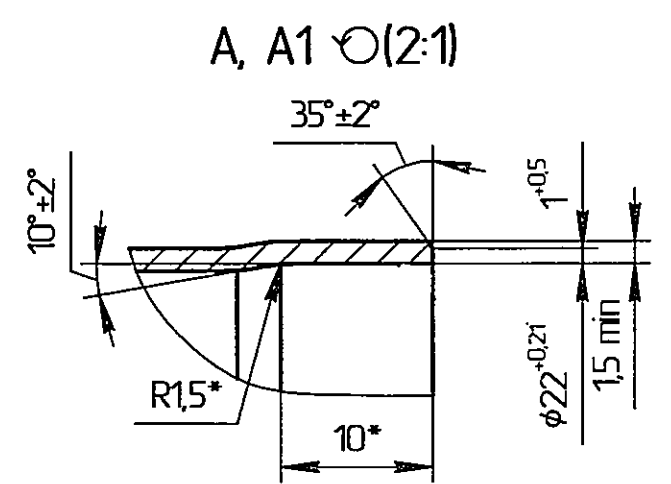
Technical drawing of a bent metal profile. The drawing shows a side view of a profile with a bend. Key dimensions and labels include:

- 100***: Dimension along the top horizontal section.
- b**: Dimension along the top horizontal section, indicating the width of the profile.
- 1,5 min**: Dimension indicating a minimum thickness or gap.
- R100±1**: Radius of the bend.
- β**: Angle of the bend.
- II**: Dimension indicating the height of the profile.
- L**: Total length of the profile.
- A1**: Label for a circular feature at the bottom left.
- A**: Label for a circular feature at the top right.
- Технологический припуск**: Technical allowance, appearing twice.
- Труба 25х2***: Label for the pipe, indicating a diameter of 25 and a wall thickness of 2.

Размеры, мм

Обозначение	Обозначение по ГОСТ 34-42-661-84	Условный проход Dy	β $\pm 1^\circ$	l ± 1	b ± 1	L ± 5	H ± 5	Масса, кг
91.3111.01.002	Отвод 30° -25x2- 100x100-252-4,0 R100	20	30°	52	27	237	63	0,285
-01	Отвод 45° -25x2- 100x100-278-4,0 R100		45°	78	41	242	100	0,314
-02	Отвод 60° -25x2- 100x100-306-4,0 R100		60°	106	58	237	137	0,346
-03	Отвод 90° -25x2- 100x100-357-4,0 R100		90°	157	100	200	200	0,403

1. *Размеры для справок.
2. Чертеж отвода разработан по ОСТ 34-42-661-84
3. Технические требования по 91.3111ТТ.
4. Гибку производить
по технологии предприятия-изготовителя.
5. После термообработки провести контроль основного металла, указанный
в технических требованиях на соответствующий трубопровод.
6. Маркировать и клеймить на бирке ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80:
порядковый номер, обозначение, марку материала, номер плашки (по сертификату),
номер трубы (по сертификату), номер партии (по сертификату), клеймо ОТК.
7. Размеры присоединяемых труб 25х2 мм.

[illegible]