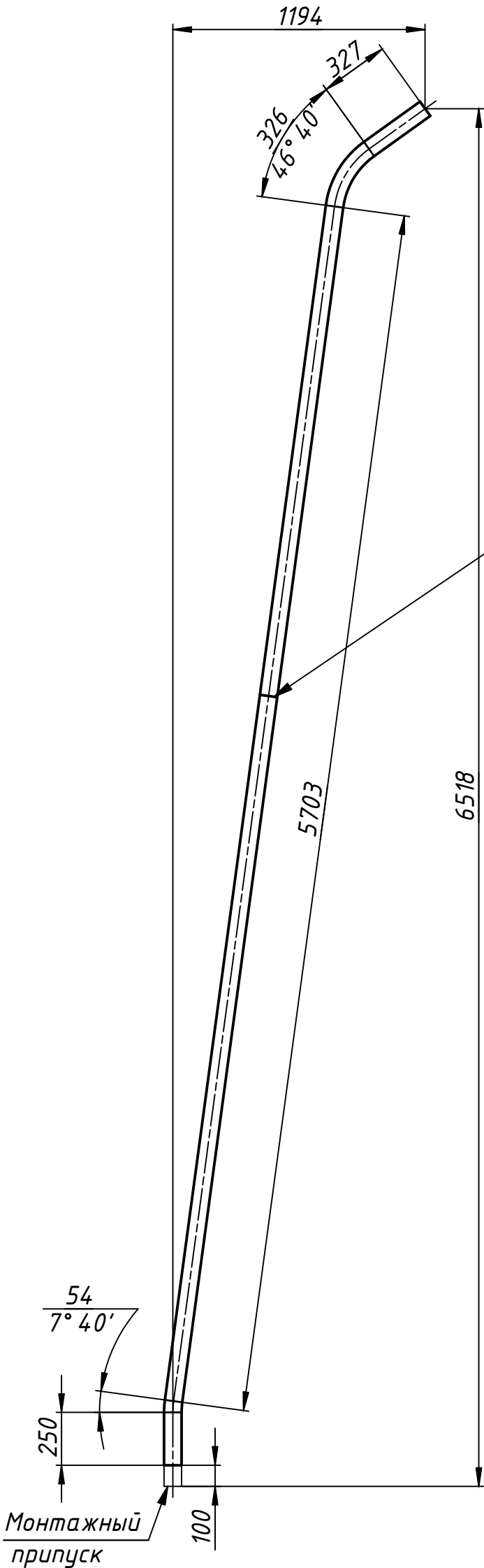







Справ. №	Перв. примен.

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.



- *Размеры для справок.
- Рабочие параметры: $P=34 \text{ кгс/см}^2$, $t=240^\circ\text{C}$.
- Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
- Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
- Радиусы гибов 400 мм.
- Stip на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
- Трубу допустимо изготавливать не из цельной трубы. Технологический сварной стык располагать на расстоянии не менее 200 мм от начала гибов. Стыковку выполнить по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С), тип разделки кромок Тр-2. Сварка электродом Э50А по ГОСТ 9467-75.
- Длина трубы дана по осевой линии с учетом монтажного припуска 100 мм.
- Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
- Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
- На левый боковой экран изготовить 1 трубу.

					НМ 2024/11-ТМ.3.6				
					Труба $\Phi 83 \times 4$ исп. 9	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.		Дата		Р		52,7	1:25
Разраб.	Стуков		06.24						
Пров.	Беспалов		06.24						
Т.контр.	Паршуков		06.24						
					Лист 1.9		Листов 1		
Н.контр.	Горяев		06.24	Труба Г 83x4-20 ТУ 14-3-190-2004 L= 6760 мм		ООО "ОРТЭС"			
Утв.	Паршуков		06.24						