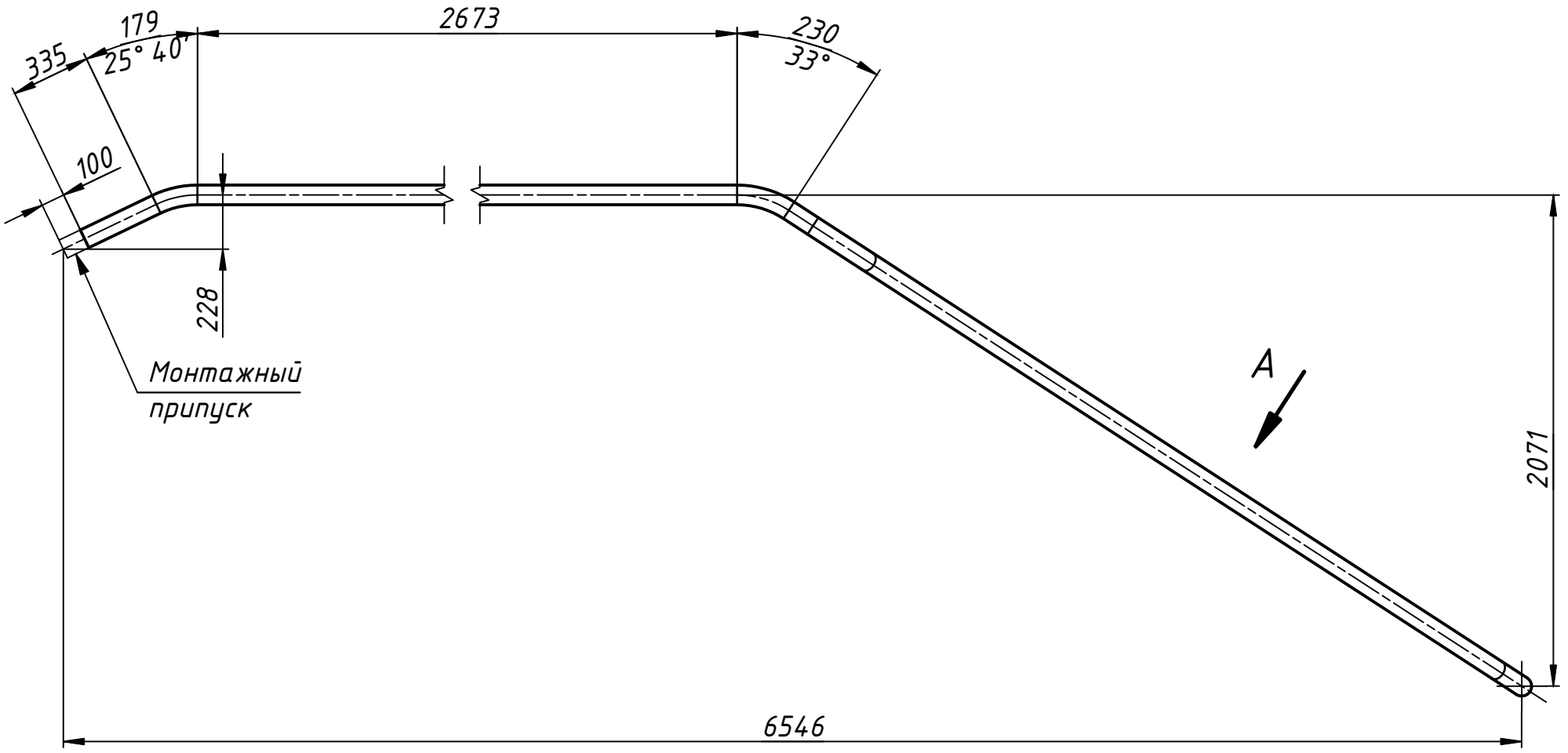
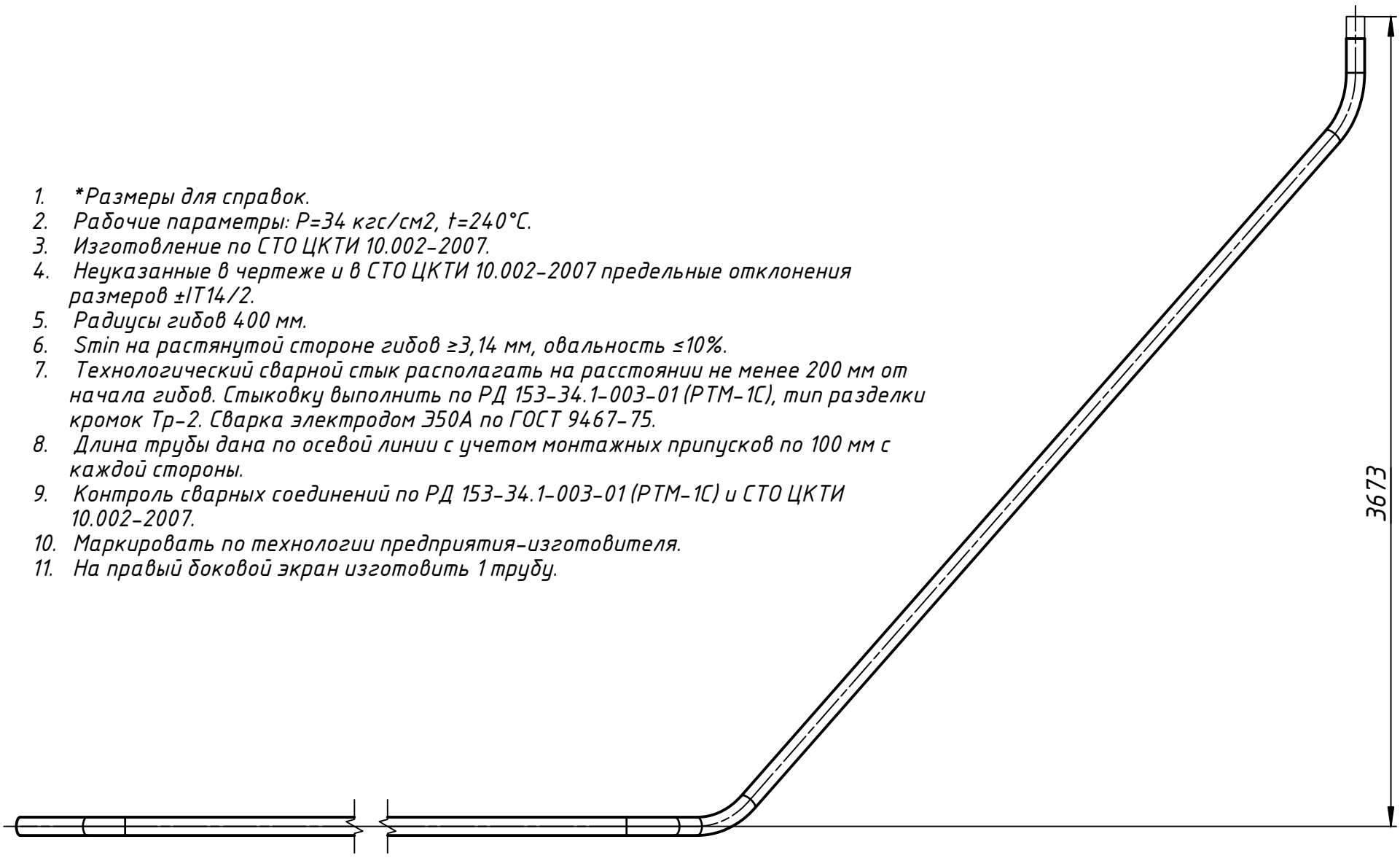
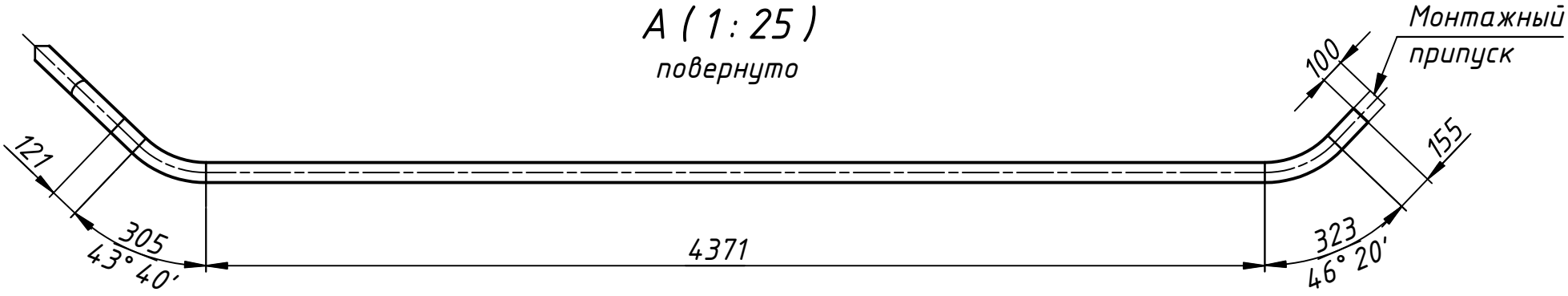


1. *Размеры для справок.
2. Рабочие параметры: P=34 кгс/см2, t=240°C.
3. Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
4. Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров ±IT14/2.
5. Радиусы гибов 400 мм.
6. Smin на растянутой стороне гибов ≥3,14 мм, овальность ≤10%.
7. Технологический 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.
8. Длина трубы дана по осевой линии с учетом монтажных припусков по 100 мм с каждой стороны.
9. Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
10. Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
11. На правый боковой экран изготовить 1 трубу.



A (1 : 25)
повернуто



Изм.	Лист	№ докум.		Дата
Разраб.		Малафеева		06.24
Пров.		Стуков		06.24
Т.контр.		Паршуков		06.24
Н.контр.		Горяев		06.24
Утв.		Паршуков		06.24

НМ 2024/11-ТМ.4.7

Труба ф83х4 исп. 13

Лит.	Масса	Масштаб
Р	69,3	1 : 25

Лист 1.13 Листов 1

Труба Г 83х4-20
ТУ 14-3-190-2004 L = 8892 мм

ООО "ОРТЭС"

Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.