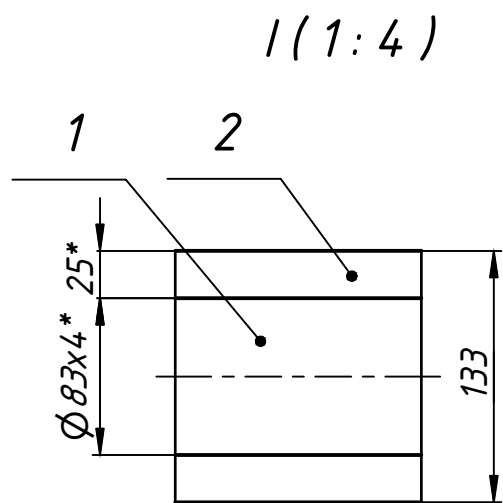
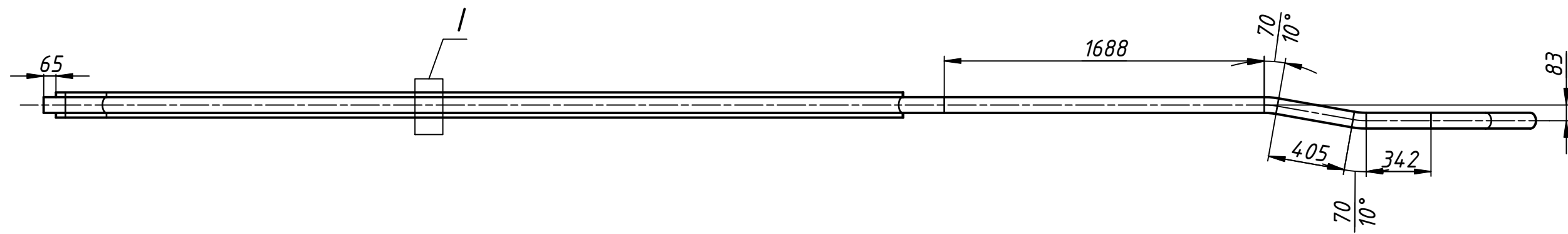


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме чение
		<u>Детали</u>			
		Труба Г 83х4-20 ТУ 14-3-190-2004			
1	по настоящему чертежу	L = 8922 мм	1	69,5	
		<u>Материалы</u>			
		Полоса 25х5 ГОСТ 103-2006			
		Вст.Зпс ГОСТ 535-2005			
2	по настоящему чертежу	L = 10580 мм	1	10,4	
	ГОСТ 2246-75	Проволока СВ-08Г2С		1,5	

ИТОГО: 81,4 кг

1. *Размеры для справок.
2. Рабочие параметры: $P=34 \text{ кгс/см}^2$, $t=240^\circ\text{C}$.
3. Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
4. Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров $\pm T/14/2$.
5. Радиусы гибов 400 мм.
6. St_{min} на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
7. Приварка плавников (полосы 25х5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11-ТМ.5.1 лист 1.1.
8. Допустим технологический сварной стык. Технологический сварной стык располагать на расстоянии не менее 200 мм от начала гибов на участке трубы без плавников. Стыковку выполнять по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С), тип разделки кромок Тр-2. Сварка электродом 350А по ГОСТ 9467-75.
9. Выполнить компенсационные прорезы на плавниках с шагом 350 мм. Прорезы выполнять согласно чертежу НМ 2024/11-ТМ.5.1 лист 1.1 (вид I).
10. Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
11. Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
12. На поточный экран изготовить 2 трубы.

						ИМ 2024/11-ТМ.5.1					
						ДОП " РУСАЛ Краснотурьинск "					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы потолочного экрана			Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Малафеева	Малафеева	05.24						Р	1.6	1
Пров.	Стуков	Стуков	05.24								
Т.контр.	Паршуков	Паршуков	05.24			Труба плавниковая ф83х4 исп. 6			ООО "ОРТЭС"		
Н.контр.	Горяев	Горяев	05.24								
Утв.	Паршуков	Паршуков	05.24								