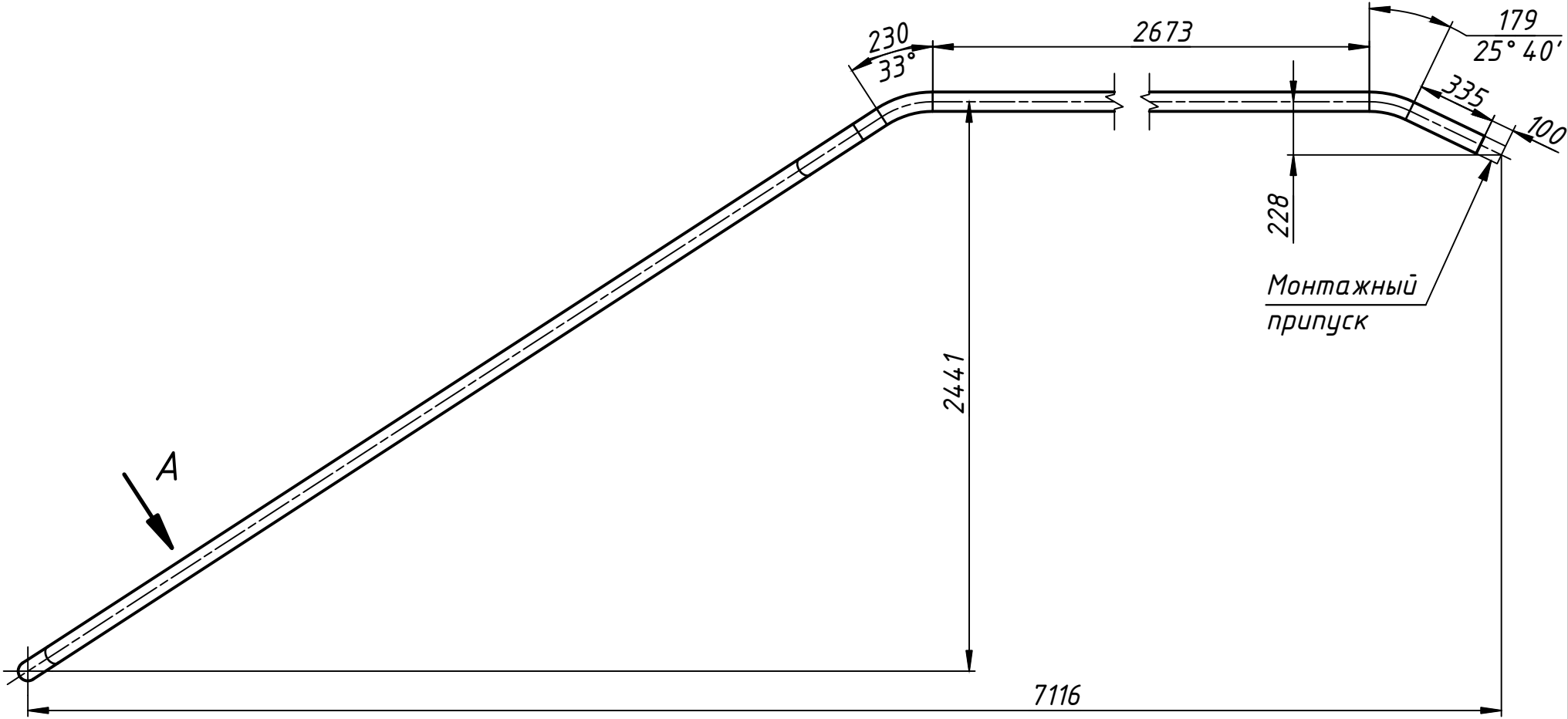
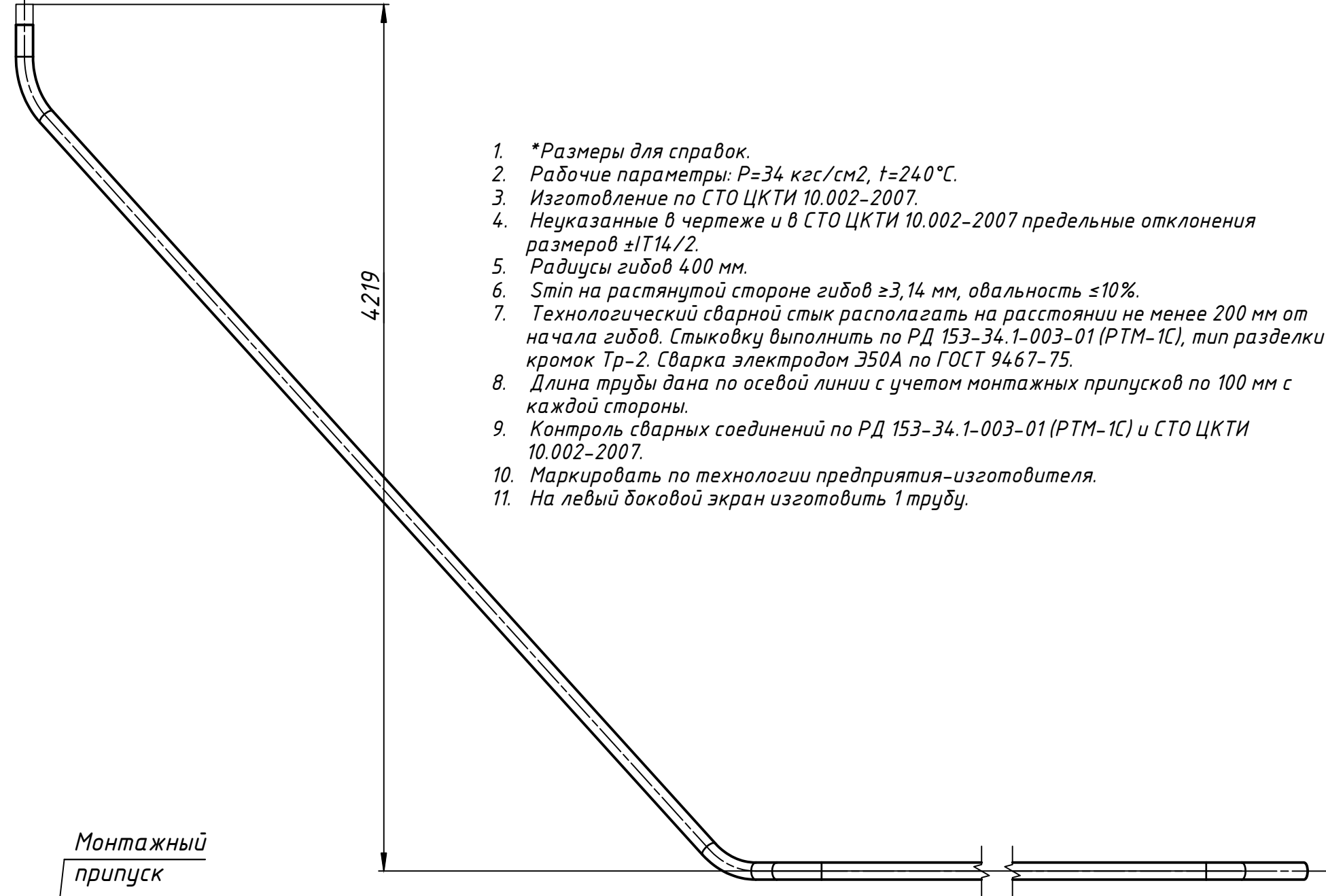


Перв. примен.	
Справ. №	

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.
- Стп на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
- 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 монтажных припусков по 100 мм с каждой стороны.
- 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.



А (1 : 25)
повернуто

					НМ 2024/11-ТМ.3.7				
					Труба $\Phi 83 \times 4$ исп. 15	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.		Дата		Р		76,0	1:25
Разраб.	Малафеева	Малафеева	06.24						
Пров.	Беспалов	Беспалов	06.24						
Т.контр.	Паршуков	Паршуков	06.24						
					Лист	1.15	Листов	1	
Н.контр.	Горяев	Горяев	06.24		Труба Г 83x4-20 ТУ 14-3-190-2004 L= 9762 мм	ООО "ОРТЭС"			
Утв.	Паршуков	Паршуков	06.24						