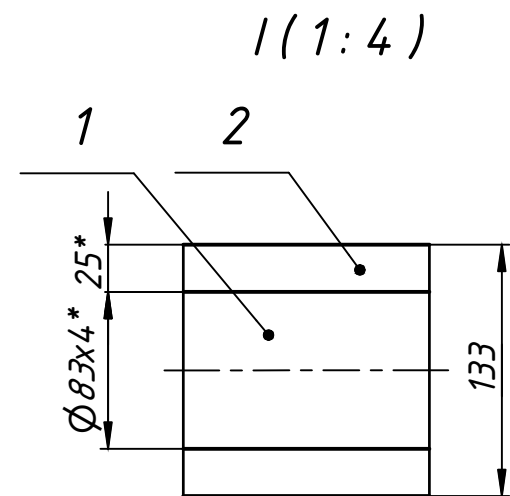


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



ИТОГО: 79,3 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. $St_{\text{пр}}$ на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
7. Приварка плавников (полосы 25×5) 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 Э50А 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 (вкл 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 6 труб.

						ИМ 2024/11-ТМ.5.1			
						ДОП "РУСАЛ Краснотурьинск"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Котел "Комбайшен" ст. №5 Труды потолочного экрана	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Малафеева	Малафеева			05.24		Р	1.18	1
Пров.	Стуков	Стуков			05.24				
Т.контр.	Паршуков	Паршуков			05.24	Труба плавниковая ф83х4 исп. 18	ООО "ОРТЭС"		
Н.контр.	Горяев	Горяев			05.24				
Утв.	Паршуков	Паршуков			05.24				