



- *Размеры для справок.
- Рабочие параметры: $P=34$ кгс/см², $t=240^{\circ}\text{C}$.
- 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 $\geq 3,14$ 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.

					НМ 2024/11-ТМ.3.7			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата		Труба $\Phi 83 \times 4$ исп. 3	Лит.	Масса	Масштаб
						Р	39,4	1:25
Разраб.	Малафеева	Малафеева	06.24		Труба Г 83x4-20 ТУ 14-3-190-2004 L= 5058 мм	Лист 1.3	Листов 1	ООО "ОРТЭС"
Пров.	Беспалов	Беспалов	06.24					
Т.контр.	Паршуков	Паршуков	06.24					
Н.контр.	Горяев	Горяев	06.24					
Утв.	Паршуков	Паршуков	06.24					