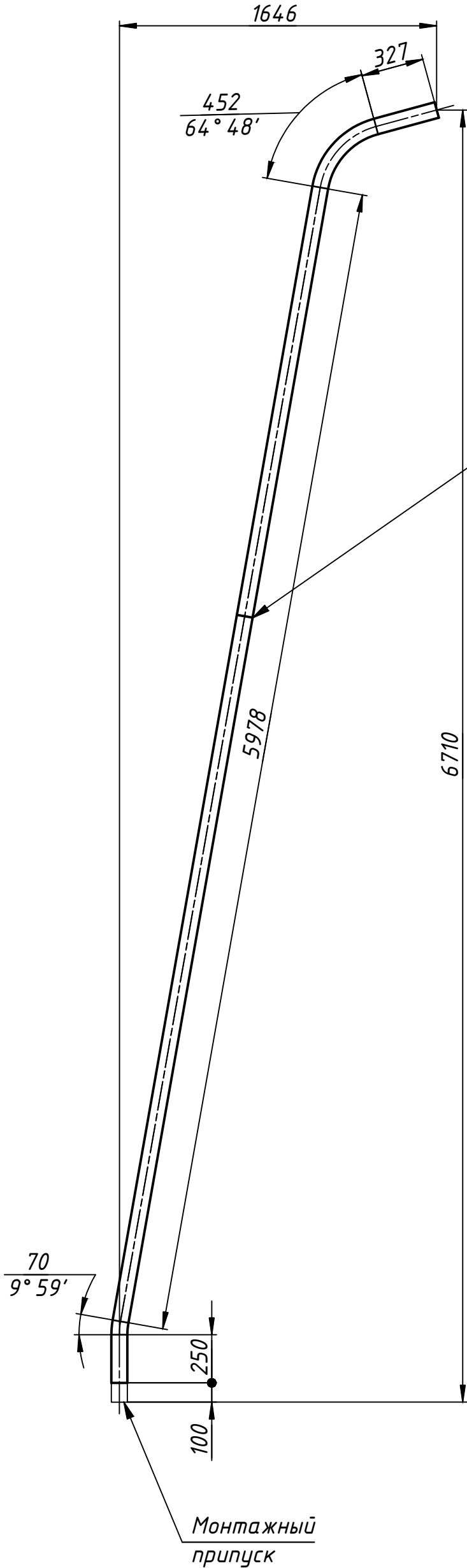


| | |
|----------|---------------|
| Справ. № | Перв. примен. |
| | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 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.
- Stin на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
- Трубу допустимо изготавливать не из цельной трубы. 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 монтажного припуска 100 мм.
- 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.

| | | | | | | | | | |
|-------------------|----------|----------|-------|---------------------------------|-------------|-----|--------|-------|---------|
| ИМ 2024/11-ТМ.3.6 | | | | | Лит. | | | Масса | Масштаб |
| Изм. | Лист | № докум. | Дата | Труба $\Phi 83 \times 4$ исп. 7 | Р | | | 55,9 | 1:25 |
| Разраб. | Стуков | | 06.24 | | | | | | |
| Пров. | Беспалов | | 06.24 | | | | | | |
| Т.контр. | Паршук | | 06.24 | | Лист | 1.7 | Листов | 1 | |
| Н.контр. | Горяев | | 06.24 | Труба Г 83x4-20 | ООО "ОРТЭС" | | | | |
| Утв. | Паршук | | 06.24 | ТУ 14-3-190-2004 L= 7177 мм | | | | | |