



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
Детали					
Труба Г 83х4-20 ТУ 14-3-190-2004					
1	по настоящему чертежу	L= 7836 мм	1	61,0	
Материалы					
Полоса 25х5 ГОСТ 103-2006 ВСт.Зпс ГОСТ 535-2005					
2	по настоящему чертежу	L= 13224 мм	1	13,0	
ГОСТ 2246-75					
Проволока СВ-08Г2С					
1,9					

ИТОГО: 75,9 кг

- \*Размеры для справок.
- Рабочие параметры: Р=34 кгс/см2, t=240°С.
- Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
- Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров ±IT14/2.
- Радиусы гибов 350 мм.
- Stip на растянутой стороне гибов ≥3,6 мм, овальность ≤8%.
- Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
- Обработка торца трубы под сварку с трубой (Ф83х4), приварка плавников (полосы 25х5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11- ТМ.2.7 лист 1.1.
- Перед приваркой плавника поверхность трубы зачистить на участке шириной не менее 20 мм. Приварку плавников выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-75 (согласно РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С). Диаметр проволоки 1,2-1,6 мм.
- Выполнить компенсационные прорезы на плавниках с шагом 350 мм. Прорезы выполнить согласно чертежу НМ 2024/11- ТМ.2.7 лист 1.1 (вид I).
- 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 котел изготовить 1 трубу.

НМ 2024/11- ТМ.2.7					
ДОП " РУСАЛ Краснотурьинск "					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Стуков				05.24
Пров.	Беспалов				05.24
Т.контр.	Паршуков				05.24
Н.контр.	Горяев				05.24
Утв.	Паршуков				05.24
Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы заднего экрана					
Труба плавниковая Ф83х4 исп. 9					
000 "ОРТЭС"					
Формат А3					