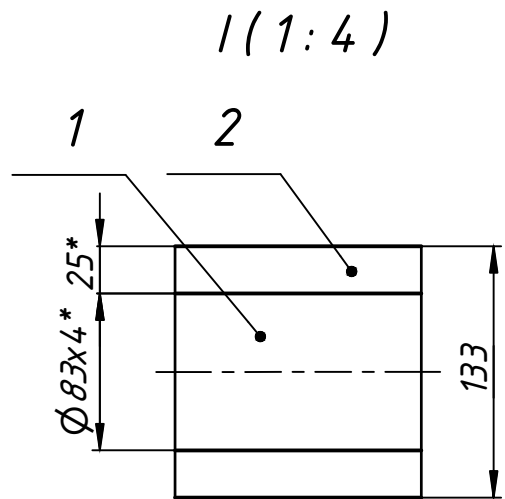


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



ИТОГО: 81,4 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 $\pm IT14/2$.
5. Радиусы гибов 400 мм.
6. St_{min} 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 350А 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 (вид 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 2 трубы.

						ИМ 2024/11-ТМ.5.1			
						ДОП "РУСАЛ Краснотурьинск"			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы потолочного экрана	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Малафеева	<i>Малафеева</i>	05.24				Р	1.3	1
Пров.	Стуков	<i>Стуков</i>	05.24						
Т.контр.	Паршуков	<i>Паршуков</i>	05.24			Труба плавниковая ф83х4 исп. 3	ООО "ОРТЭС"		
Н.контр.	Горяев	<i>Горяев</i>	05.24						
Утв.	Паршуков	<i>Паршуков</i>	05.24						