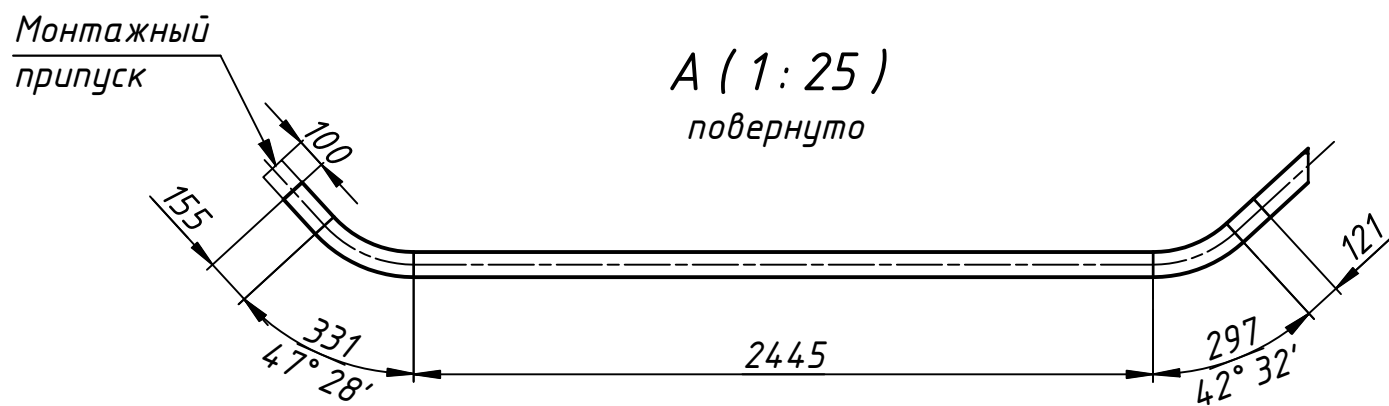
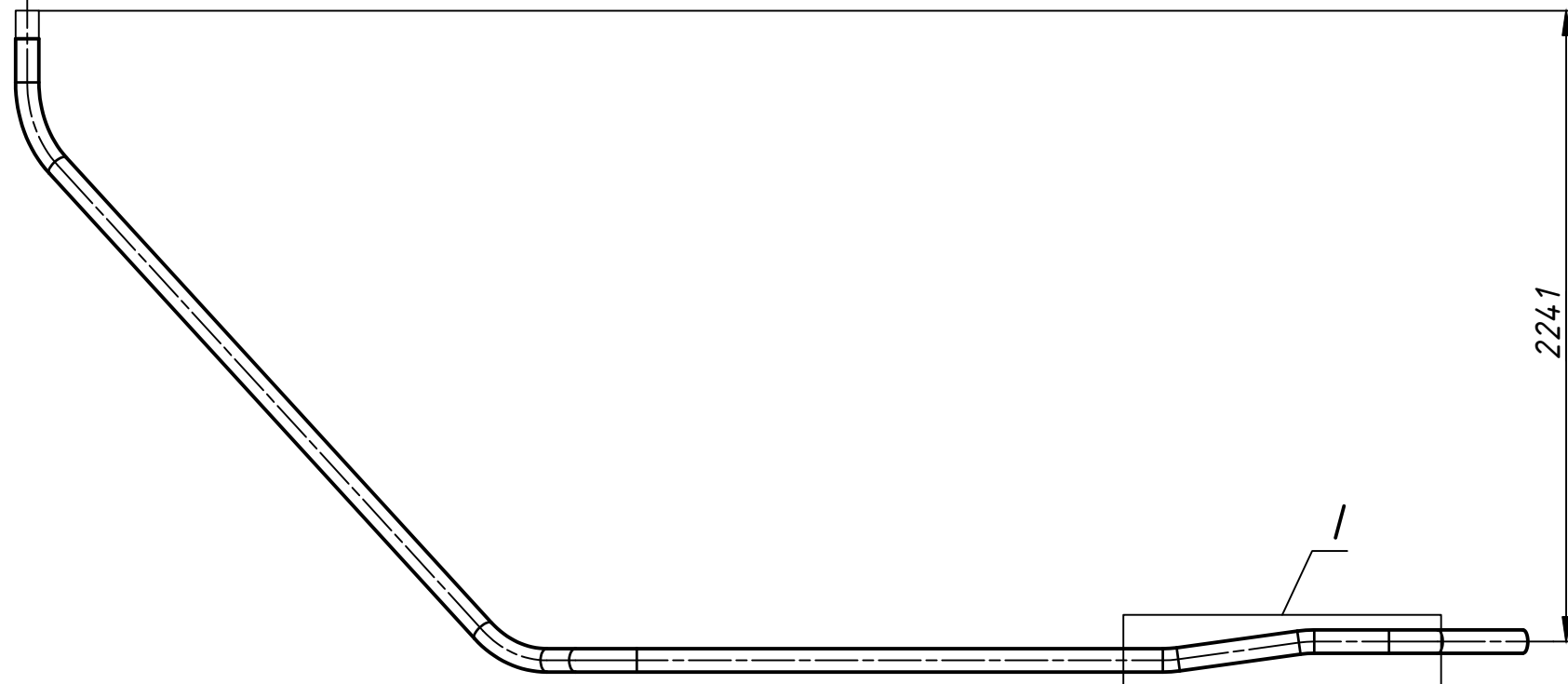
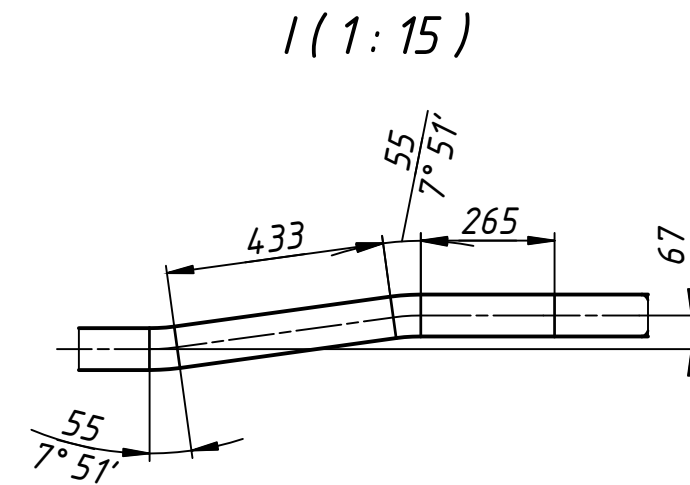
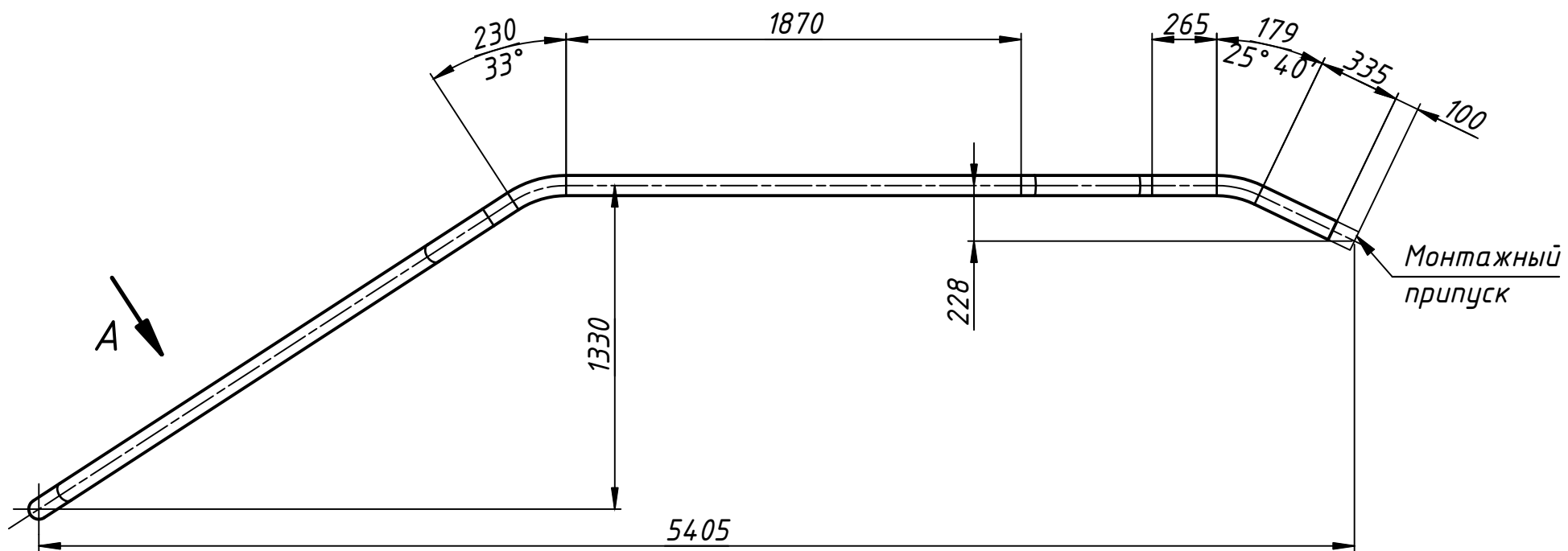







Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



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. $Stip$ на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
7. 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.
8. Длина трубы дана по осевой линии с учетом монтажных припусков по 100 мм с каждой стороны.
9. Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
10. Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
11. На левый доковой экран изготовить 1 трубу.

					ИМ 2024/11-ТМ.3.7					
					Труда Ø83x4 исп. 8	Лист.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.		Дата		Р			54,3	1: 25
Разраб.	Малафеева		06.24							
Пров.	Беспалов		06.24							
Т.контр.	Паршчиков		06.24		Лист	1.8	Листов	1		
Н.контр.	Горяев		06.24		Труда Г 83x4-20	ООО "ОРТЭС"				
Утв.	Паршчиков		06.24		ТУ 14-3-190-2004 L = 6971 мм					