






Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
		Детали			
		Труба Г 83х4-20 ТУ 14-3-190-2004			
1	по настоящему чертежу	L= 5208 мм	1	40,6	
		Материалы			
		Полоса 25х5 ГОСТ 103-2006 ВСт.Зпс ГОСТ 535-2005			
2	по настоящему чертежу	L= 10176 мм	1	10,0	
	ГОСТ 2246-75	Проволока СВ-08Г2С		1,4	

ИТОГО: 52,0 кг

1. *Размеры для справок.
2. Рабочие параметры: P=34 кгс/см2, t=240°C.
3. Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
4. Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров ±IT14/2.
5. Радиусы гибов 350 мм.
6. Slip на растянутой стороне гибов ≥3,11 мм, овальность ≤10%.
7. Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
8. Обработка торца трубы под приварку к трубе (83х4), приварка плавников (полосы 25х5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11- ТМ.1.5 лист 1.1.
9. 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.
10. Выполнить компенсационные прорезы на плавниках с шагом 350 мм. Прорезы выполнить согласно чертежу НМ 2024/11- ТМ.1.5 лист 1.1 (вид I).
11. Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
12. Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
13. На котел изготовить 24 трубы.

						НМ 2024/11- ТМ.1.5				
						ДОП " РУСАЛ Краснотурьинск "				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы фронтového экрана	Стадия	Лист	Листов	
Разраб.	Стуков				05.24		Р	1.22	1	
Пров.	Беспалов				05.24					
Т.контр.	Паршуков				05.24					
Н.контр.	Горяев				05.24	Труба плавниковая ф83х4 исп. 22	ООО "ОРТЭС"			
Утв.	Паршуков				05.24					