






Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
Детали					
Труба Г $\Phi 83 \times 4$ -20 ТУ 14-3-190-2004					
1	по настоящему чертежу	L= 6014 мм	1	46,8	
Материалы					
Полоса $\frac{25 \times 5 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{ВСт.Зпс ГОСТ } 535-2005}$					
2	по настоящему чертежу	L= 9312 мм	1	9,1	
ГОСТ 2246-75				1,3	

ИТОГО: 57,2 кг

- *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 350 мм.
- Stip на растянутой стороне гибов $\geq 3,11 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
- Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
- Обработка торца трубы под сварку с трубой ($\Phi 83 \times 4$), приварка плавников (полосы 25x5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11-ТМ.3.4 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.3.4 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 левый боковой экран изготовить 1 трубу.

						НМ 2024/11-ТМ.3.4			
						ДОП " РУСАЛ Краснотурьинск "			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.	Стуков				05.24	Котел "Комбайшен" ст. №5		Стадия	Лист
Пров.	Беспалов				05.24	Трубы левого бокового экрана от нижнего до промежуточного коллектора		Р	1.2
Т.контр.	Паршуков				05.24				Листов
Н.контр.	Горяев				05.24	Труба плавниковая Ø83х4 исп. 2		ООО "ОРТЭС"	
Утв.	Паршуков				05.24				