






[illegible]

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
		<u>Детали</u>			
		Труба Г $\Phi 83 \times 4-20$ ТУ 14-3-190-2004			
1	по настоящему чертежу	L = 7281 мм	1	56,7	
		<u>Материалы</u>			
		Полоса $\frac{25 \times 5 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{ВСт.Зпс ГОСТ } 535-2005}$			
2	по настоящему чертежу	L = 14332 мм	1	14	
	ГОСТ 2246-75	Проволока СВ-08Г2С		2,0	

ИТОГО: 72,7 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 350 мм.
6. St_{\min} на растянутой стороне гибов $\geq 3,6 \text{ мм}$, овальность $\leq 8\%$.
7. Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
8. Обработка торца трубы под приварку к трубе ($\varnothing 83 \times 4$), приварка плавников (полосы 25×5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11-ТМ.2.7 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.2.7 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 1 трубку.

						НМ 2024/11-ТМ.2.7					
						ДОП "РУСАЛ Краснотурьинск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы заднего экрана			Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Стуков			05.24				Р	1.13	1
Пров.		Беспалов			05.24						
Т.контр.		Паршиков			05.24	Труба плавниковая ф83х4 исп. 13			ООО "ОРТЭС"		
Н.контр.		Горяев			05.24						
Утв.		Паршиков			05.24						