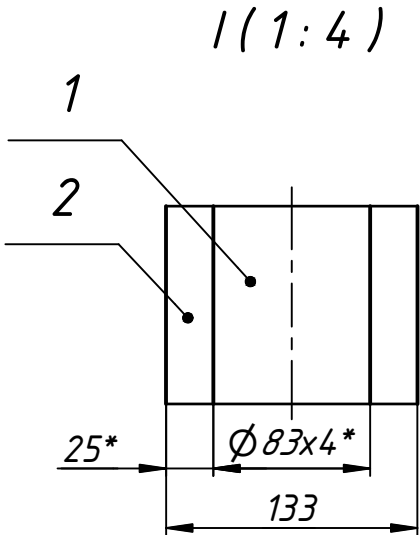
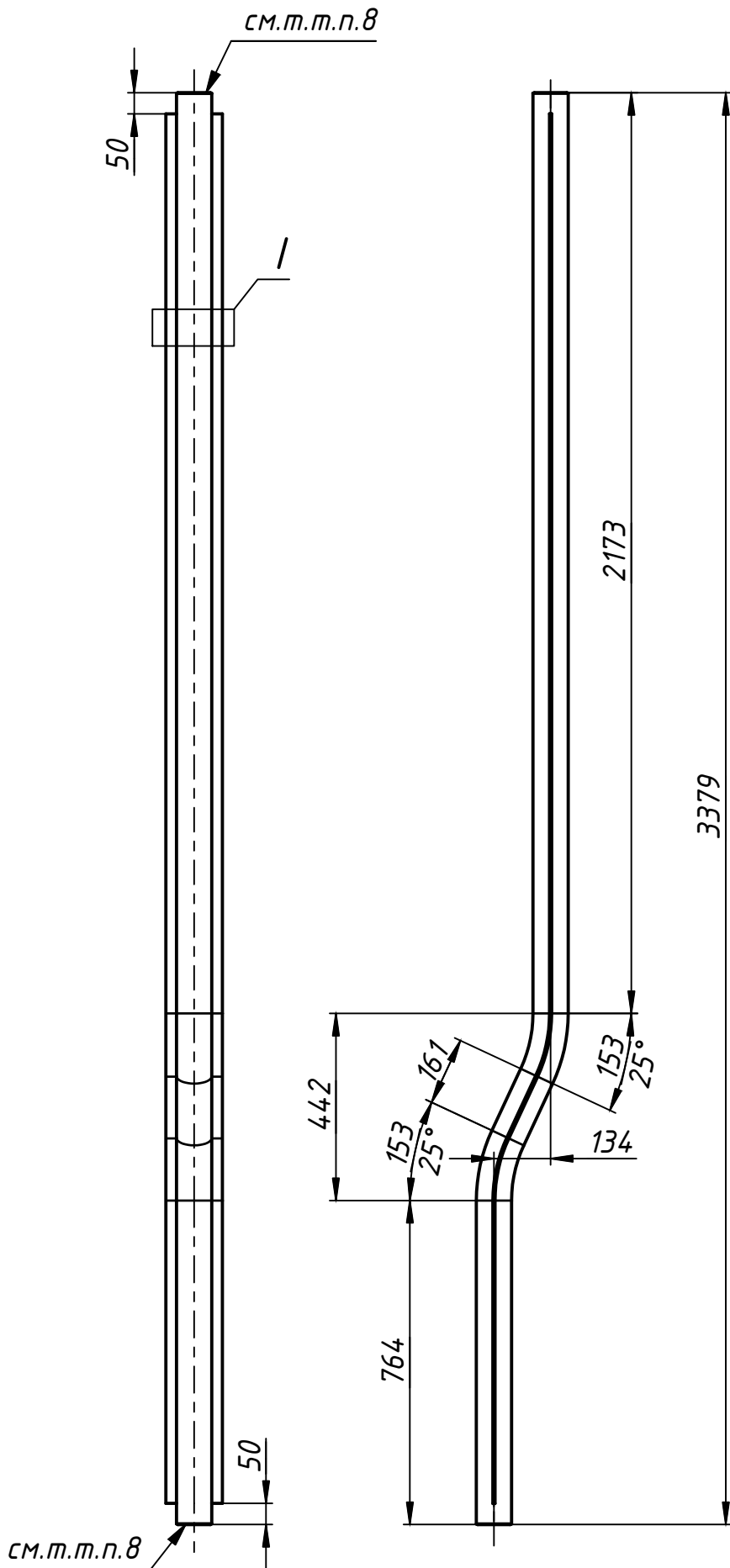







Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
Детали					
		Труба Г 83х4-20 ТУ 14-3-190-2004			
1	по настоящему чертежу	L= 3404 мм	1	26,5	
Материалы					
		Полоса 25х5 ГОСТ 103-2006 ВСт.Зпс ГОСТ 535-2005			
2	по настоящему чертежу	L= 6608 мм	1	6,5	
	ГОСТ 2246-75	Проволока СВ-08Г2С		0,9	

ИТОГО: 33,9 кг

- *Размеры для справок.
- Рабочие параметры: P=34 кгс/см², t=240°C.
- Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
- Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров ±IT14/2.
- Радиусы гибов 350 мм.
- Stin на растянутой стороне гибов ≥3,11 мм, овальность ≤10%.
- Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
- Обработка торца трубы под сварку с трубой (Ф83х4), приварка плавников (полосы 25х5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11-ТМ.1.5 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.1.5 лист 1.1 (вид I).
- Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
- Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
- На котел изготовить 1 трубу.

						НМ 2024/11-ТМ.1.5				
						ДОП " РУСАЛ Краснотурьинск "				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разраб.	Стуков				05.24	Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы фронтального экрана		Стадия	Лист	Листов
Пров.	Беспалов				05.24			Р	1.9	1
Т.контр.	Паршуков				05.24					
						Труба плавниковая ф83х4 исп. 9		ООО "ОРТЭС"		
Н.контр.	Горяев				05.24					
Утв.	Паршуков				05.24					