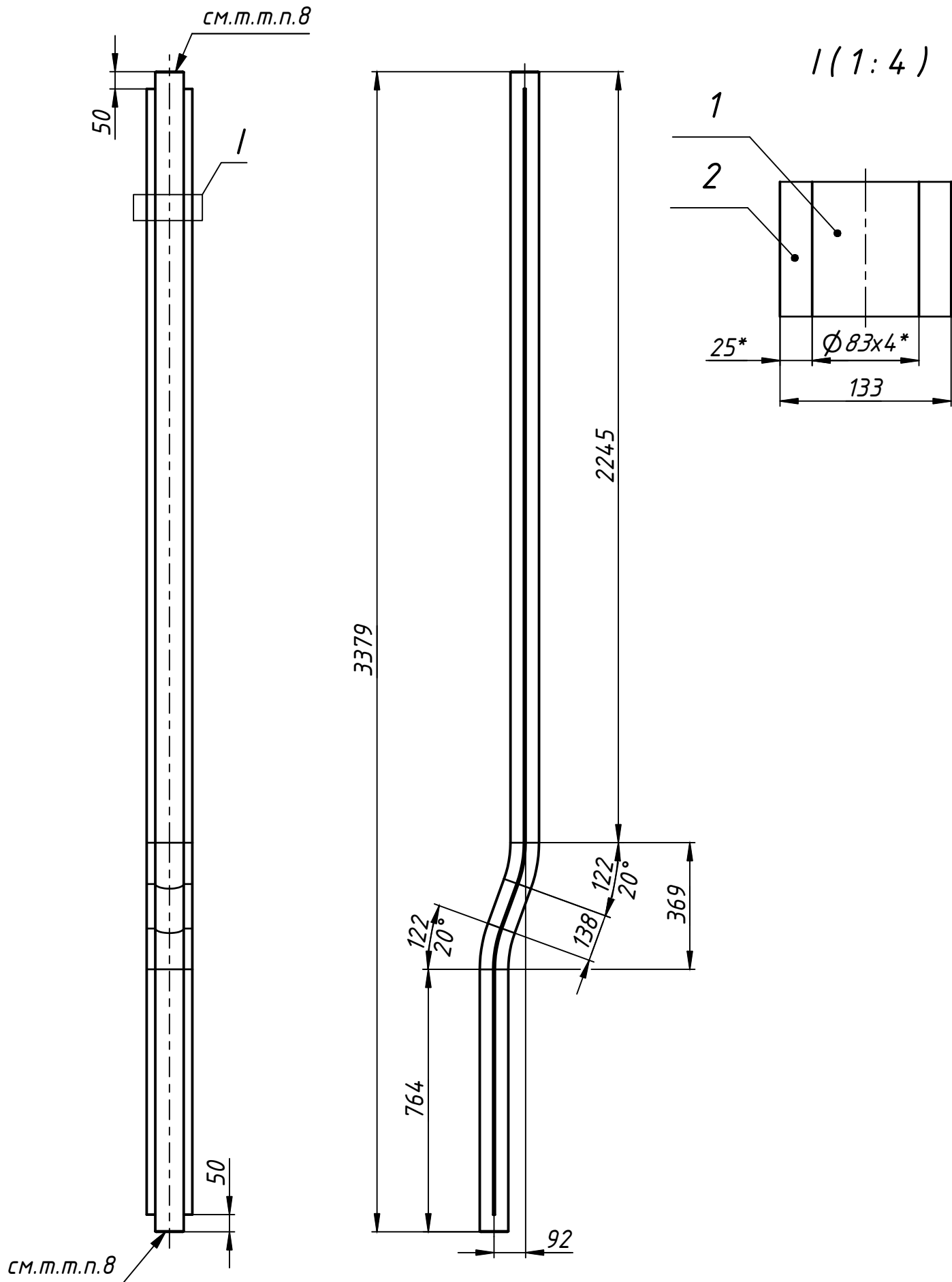


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
Детали					
Труба Г 83х4-20 ТУ 14-3-190-2004					
1	по настоящему чертежу	L= 3391 мм	1	26,4	
Материалы					
Полоса 25х5 ГОСТ 103-2006 ВСт.Зпс ГОСТ 535-2005					
2	по настоящему чертежу	L= 6582 мм	1	6,5	
ГОСТ 2246-75 Проволока СВ-08Г2С					

ИТОГО: 33,8 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.
- Stip 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			
Пров.	Беспалов	05.24			
Т.контр.	Паршуков	05.24			
Н.контр.	Горяев	05.24			
Утв.	Паршуков	05.24			
Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы фронтального экрана				Стадия	Лист
				Р	1.10
Труба плавниковая Ф83х4 исп. 10				Листов	1
				ООО "ОРТЭС"	