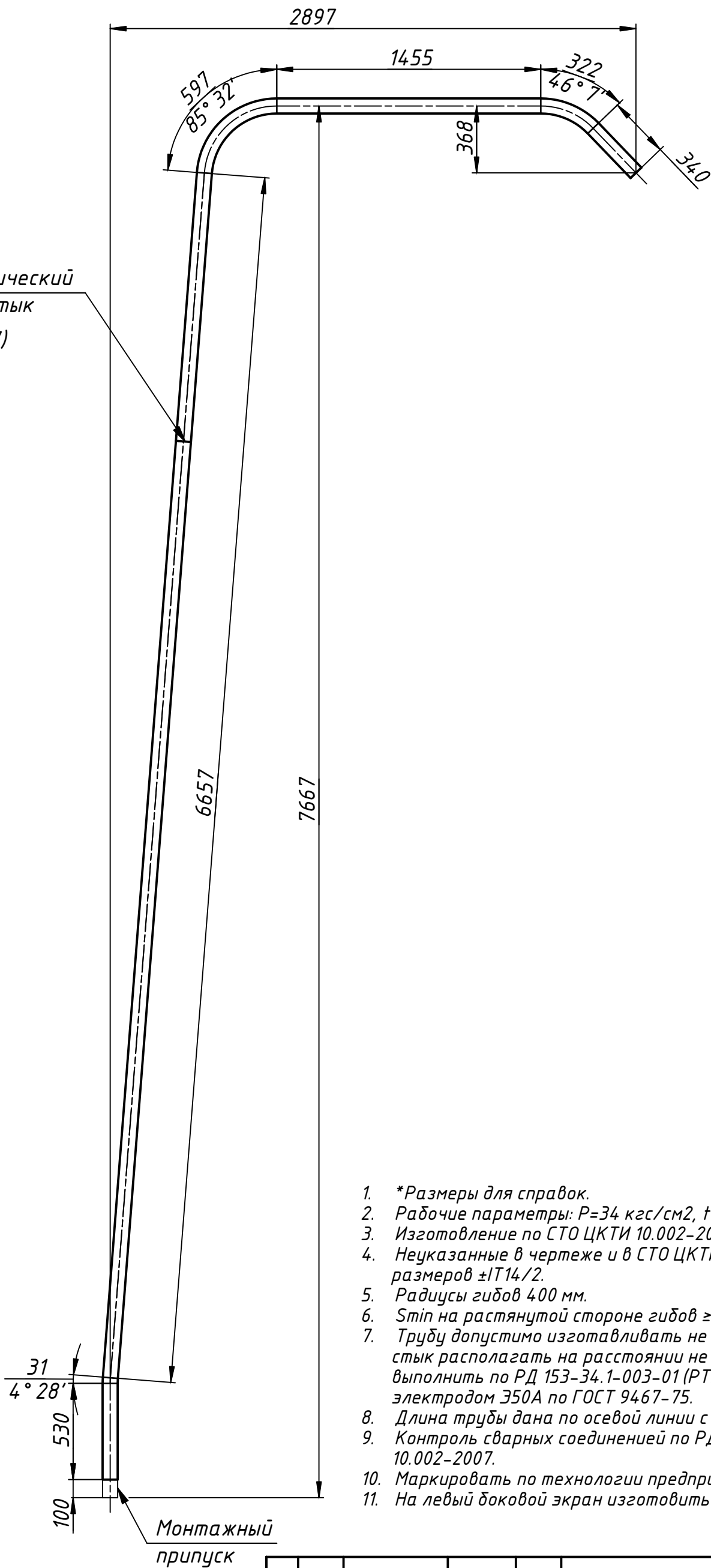







Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Инв. № подл.	

технологический
сварной стык
(см.т.т.п. 7)



- *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 400 мм.
- Stin на растянутой стороне гибов $\geq 3,14$ мм, овальность $\leq 10\%$.
- Трубу допустимо изготавливать не из цельной трубы. Технологический сварной стык располагать на расстоянии не менее 200 мм от начала гибов. Стыковку выполнить по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С), тип разделки кромок Тр-2. Сварка электродом Э50А по ГОСТ 9467-75.
- 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.3.6					
					Труба $\Phi 83 \times 4$ исп. 1	Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Дата			Р			78,1	1:25
Разраб.	Стуков		06.24							
Пров.	Беспалов		06.24							
Т.контр.	Паршуков		06.24		Лист	1.1	Листов	1		
Н.контр.	Горяев		06.24		Труба Г 83x4-20					ООО "ОРТЭС"
Утв.	Паршуков		06.24		ТУ 14-3-190-2004 L= 10032 мм					