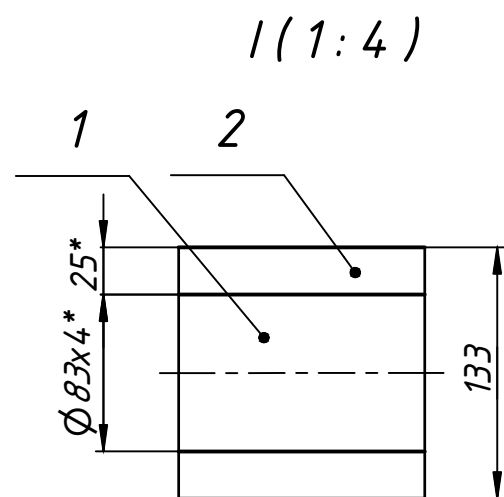


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



ИТОГО: 79,4 кг

1. \*Размеры для справок.
2. Рабочие параметры:  $P=34$  кгс/см<sup>2</sup>,  $t=240^{\circ}\text{C}$ .
3. Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
4. Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров  $\pm T_{14}/2$ .
5. Радиусы гибов 400 мм.
6.  $\text{Stip}$  на растянутой стороне гибов  $\geq 3,14$  мм, овальность  $\leq 10\%$ .
7. Приварка плавников (полосы 25х5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11-ТМ.5.1 лист 1.1.
8. Допустим технологический сварной стык. Технологический сварной стык располагать на расстоянии не менее 200 мм от начала гибов на участке трубы без плавников. Стыковку выполнить по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С), тип разделки кромок Тр-2. Сварка электродом Э50А по ГОСТ 9467-75.
9. Выполнить компенсационные прорезы на плавниках с шагом 350 мм. Прорезы выполнить согласно чертежу НМ 2024/11-ТМ.5.1 лист 1.1 (вуд I).
10. Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
11. Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
12. На поточный экран изготовить 1 труду.

						ИМ 2024/11-ТМ.5.1			
						ДОП "РУСАЛ Краснотурьинск"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы потолочного экрана	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Малафеева	Малафеева	05.24				Р	1.20	1
Пров.	Стуков	Стуков	05.24						
Т.контр.	Паршуков	Паршуков	05.24			Труба плавниковая ф83х4 исп. 20	ООО "ОРТЭС"		
Н.контр.	Горяев	Горяев	05.24						
Утв.	Паршуков	Паршуков	05.24						