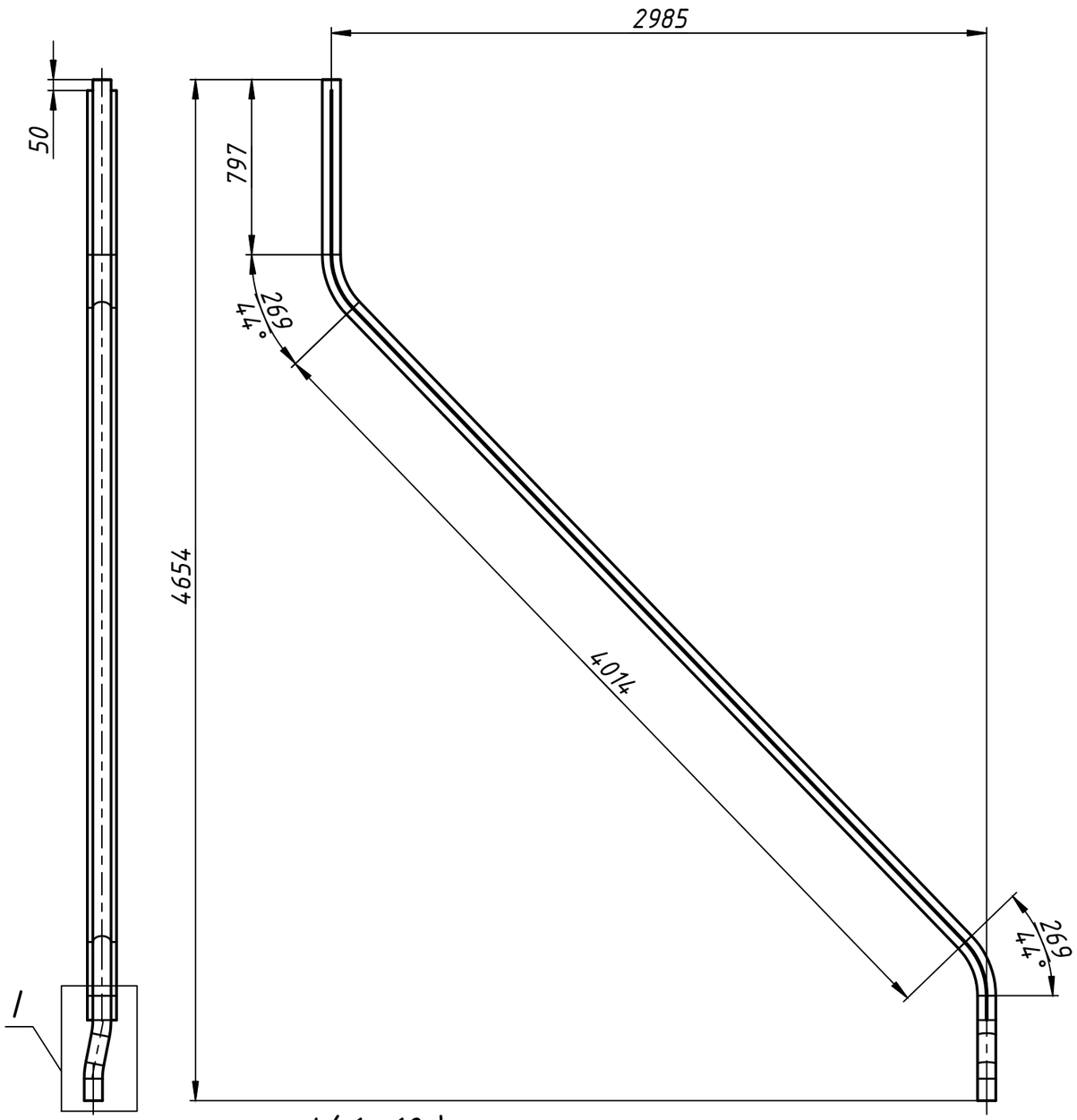
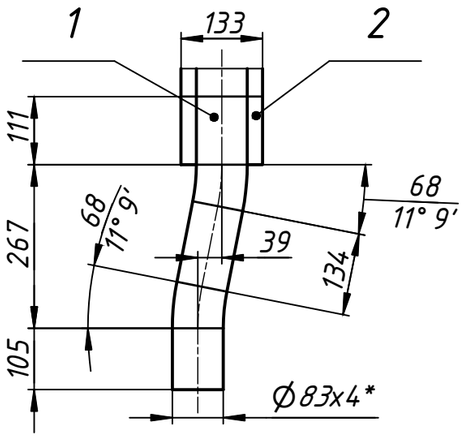


I (1 : 10)



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
		Детали			
		Труба Г Ф83х4-20 ТУ 14-3-190-2004			
1	по настоящему чертежу	L= 5835 мм	1	45,4	
		Материалы			
		Полоса 25х5 ГОСТ 103-2006 / ВСт.3пс ГОСТ 535-2005			
2	по настоящему чертежу	L= 11430 мм	1	11,2	
	ГОСТ 2246-75	Проволока СВ-08Г2С		1,6	

ИТОГО: 58,2 кг

1. *Размеры для справок.
2. Рабочие параметры: Р=34 кгс/см2, t=240°С.
3. Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
4. Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров ±IT14/2.
5. Радиусы гибов 350 мм.
6. Smin на растянутой стороне гибов ≥3,6 мм, овальность ≤8%.
7. Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
8. Обработка торца трубы под приварку к трубе (Ø83х4), приварка плавников (полосы 25х5) 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 прорези на плавниках с шагом 350 мм. Прорези 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 трубу.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	НМ 2024/11-ТМ.2.7			
						ДОП " РУСАЛ Краснотурьинск"			
Разраб.		Стуков			05.24	Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы заднего экрана	Стадия	Лист	Листов
Пров.		Беспалов			05.24		Р	1.19	1
Т.контр.		Паршуков			05.24				
Н.контр.		Горяев			05.24	Труба плавниковая Ф83х4 исп. 19	ООО "ОРТЭС"		
Утв.		Паршуков			05.24				

Формат А3

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