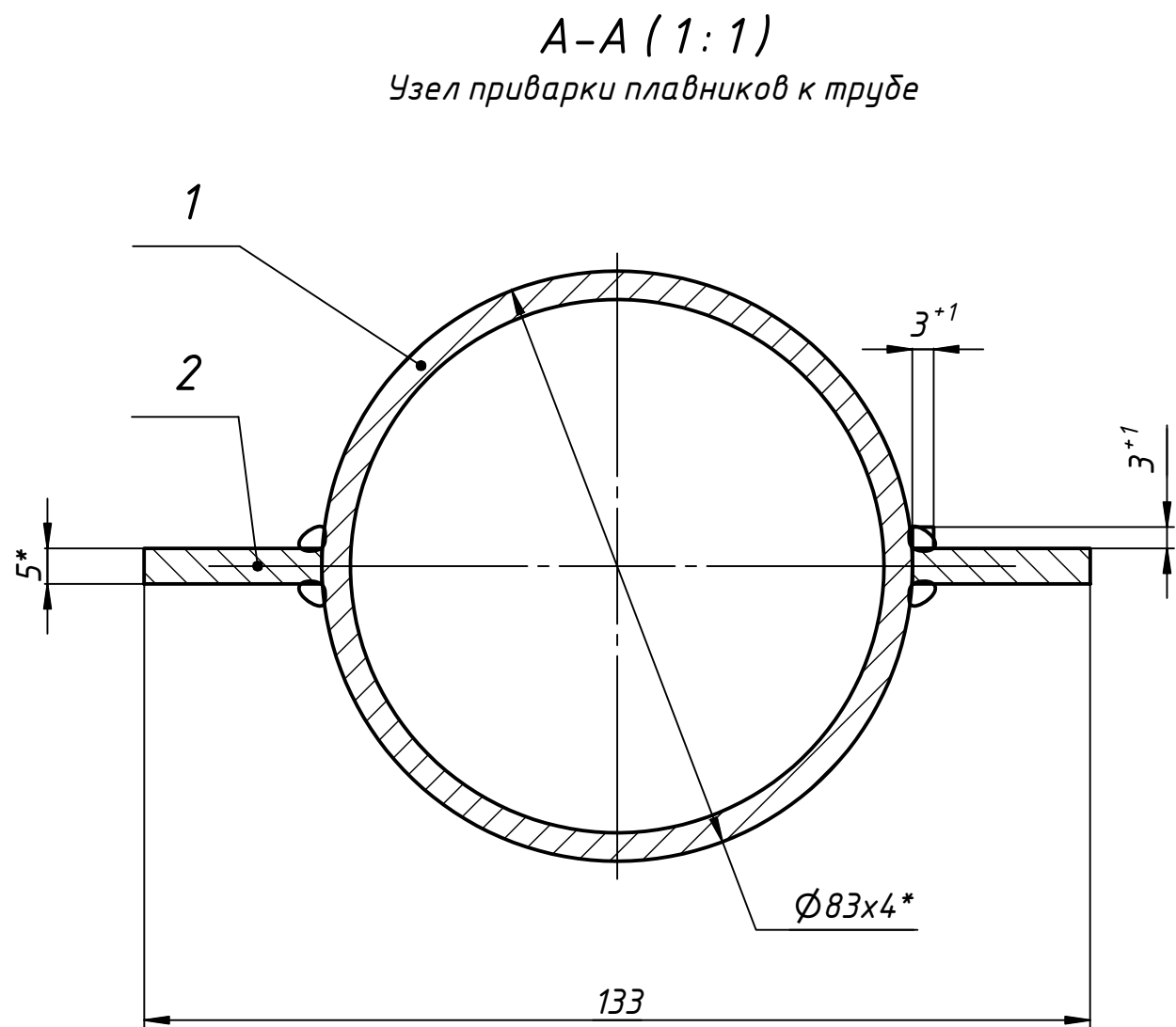
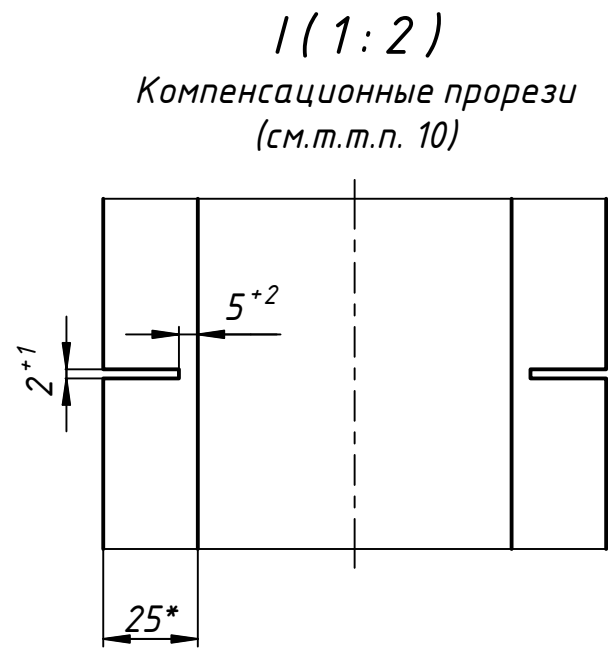
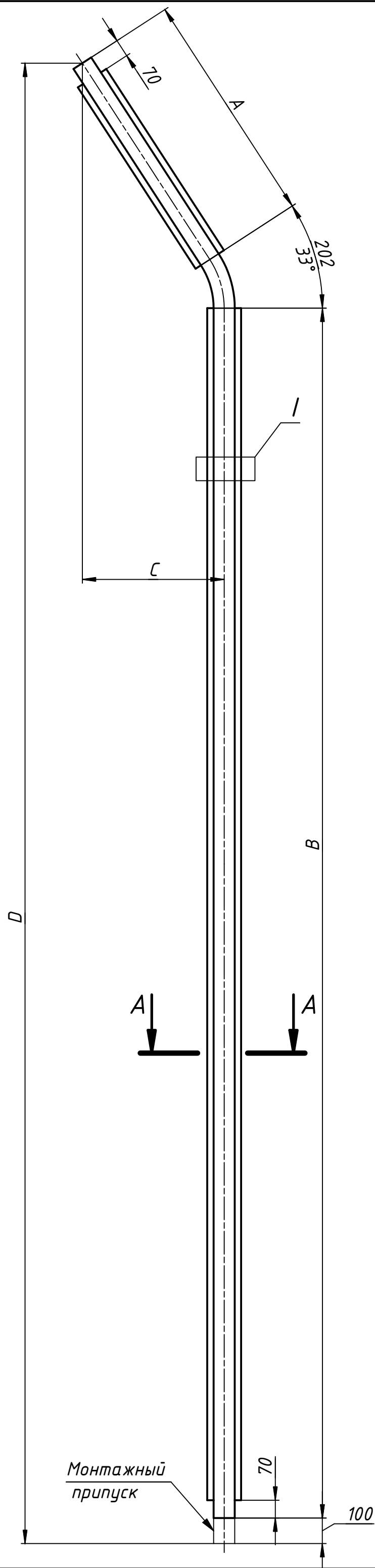


Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № инв.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	



Поз.	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	L трубы Ø83x4, мм	L полосы 25x5, мм	Масса трубы Ø83x4, кг	Масса полосы 25x5, кг	Масса сварочной проволоки, кг	Кол. на экран, шт.
1	1273	5560	750	7019	7135	13586	55,6	13,3	1,9	1
2	1442	5270	842	6771	7014	13344	54,6	13,1	1,9	1
3	1402	5230	820	6697	6934	13184	54	12,9	1,9	1
4	1362	5190	798	6623	6854	13024	53,4	12,8	1,8	1
12	1039	4868	623	6030	6209	11734	48,4	11,5	1,7	1
13	999	4827	601	5956	6128	11572	47,7	11,3	1,6	1
14	959	4787	579	5882	6048	11412	47,1	11,2	1,6	1
15	919	4747	557	5808	5968	11252	46,5	11	1,6	1
16	878	4706	535	5734	5886	11088	45,9	10,9	1,6	1
17	838	4666	513	5660	5806	10928	45,2	10,7	1,5	1
18	798	4626	491	5586	5726	10768	44,6	10,6	1,5	1
19	757	4586	469	5511	5645	10606	44	10,4	1,5	1
20	717	4545	447	5437	5564	10444	43,3	10,2	1,5	1
21	677	4505	425	5363	5484	10284	42,7	10,1	1,5	1
22	637	4465	403	5289	5404	10124	42,1	9,9	1,4	1
23	596	4424	381	5215	5322	9960	41,5	9,8	1,4	1
24	556	4384	259	5141	5242	9800	40,8	9,6	1,4	1
25	516	4344	337	5067	5162	9640	40,2	9,4	1,4	1
26	475	4304	315	4993	5081	9478	39,6	9,3	1,3	1
27	435	4263	293	4919	5000	9316	39	9,1	1,3	1
28	395	4223	272	4845	4920	9156	38,3	9	1,3	1
29	355	4183	250	4771	4840	8996	37,7	8,8	1,3	1
30	314	4142	228	4697	4758	8832	37,1	8,7	1,2	1
31	274	4102	206	4623	4678	8672	36,4	8,5	1,2	1
32	234	4062	184	4549	4598	8512	35,8	8,3	1,2	1
33	193	4022	162	4474	4517	8350	35,2	8,2	1,2	1
34	153	3981	140	4400	4436	8188	34,6	8	1,2	1
35	113	3941	118	4326	4356	8028	33,9	7,9	1,1	1

- \*Размеры для справок.
- Рабочие параметры: P=34 кгс/см<sup>2</sup>, 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.
- Материалы для изготовления:
  - Труба Г 83x4-20 ТУ 14-3-190-2004
  - Полоса 25x5 ГОСТ 103-2006
  - Вст.Зпс ГОСТ 535-2005
- Радиусы гибов 350 мм.
- Stip на растянутой стороне гибов ≥3,11 мм, овальность ≤10%.
- 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.
- Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
- Выполнить компенсационные прорезы на плавниках с шагом 350 мм.
- Длина трубы (L трубы Ø 83x4) 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 доковой экран изготовить 1 трубу.

ИМ 2024/11-ТМ.3.5					
ДОП "РУСАЛ Краснотурьинск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Стуков	05.24			
Пров.	Беспалов	05.24			
Т.контр.	Паршуков	05.24			
Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы левого докового экрана от промежуточного до верхнего коллектора					
Труба плавниковая Ф83x4 исп. 1-4, 12-35					
000 "ОРТЭС"					
Н.контр.	Горяев	05.24			
Утв.	Паршуков	05.24			
Стадия			Лист	Листов	
Р			1.1	1	