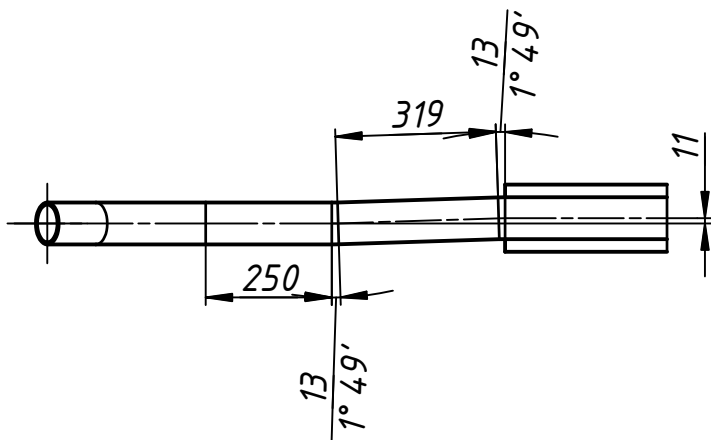
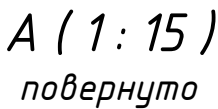
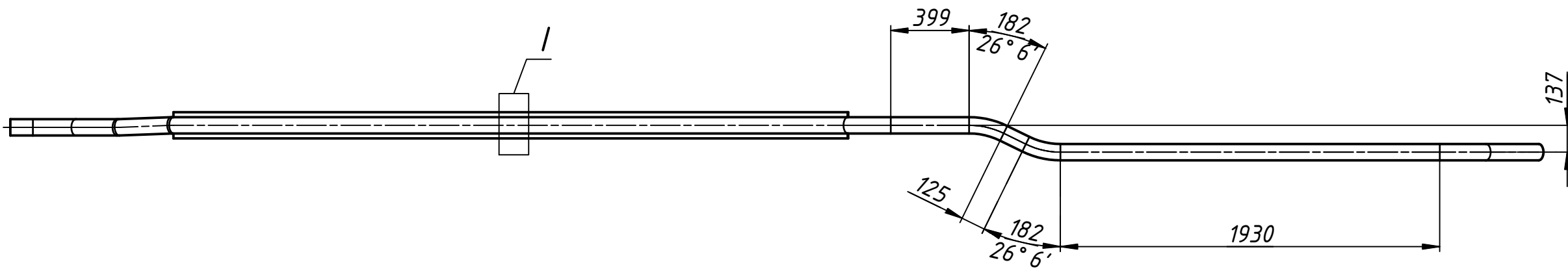


| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |



ИТОГО: 77,4 кг

1. *Размеры для справок.
2. Рабочие параметры: $P=34 \text{ кгс/см}^2$, $t=240^\circ\text{C}$.
3. Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
4. Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
5. Радиусы гибов 400 мм.
6. S_{min} на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, овальность $\leq 10\%$.
7. Приварка плавников (полосы 25×5) 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 выполнять по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С), тип разделки кромок Тр-2. Сварка электродом 350А по ГОСТ 9467-75.
9. Выполнить компенсационные прорезы на плавниках с шагом 350 мм. Прорезы выполнять согласно чертежу НМ 2024/11-ТМ.5.1 лист 1.1 (вид 1).
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 потолочный экран изготовить 1 трубу.

| | | | | | | | | | |
|----------|-----------|------|--------|------------------|-------|--|-------------|------|--------|
| | | | | | | НМ 2024/11-ТМ.5.1 | | | |
| | | | | | | ДОП "РУСАЛ Краснотурьинск" | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Котел "Комбайшен" ст. №5 Труды потолочного экрана | Стадия | Лист | Листов |
| Разраб. | Малафеева | | | <i>Малафеева</i> | 05.24 | | Р | 1.17 | 1 |
| Пров. | Стуков | | | <i>Стуков</i> | 05.24 | | | | |
| Т.контр. | Паршуков | | | <i>Паршуков</i> | 05.24 | Труба плавниковая ф83х4 исп. 17 | ООО "ОРТЭС" | | |
| Н.контр. | Горяев | | | <i>Горяев</i> | 05.24 | | | | |
| Учтв. | Паршуков | | | <i>Паршуков</i> | 05.24 | | | | |