



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме чание
		Детали			
		Труба Г 83х4-20 ТУ 14-3-190-2004			
1	по настоящему чертежу	L= 7917 мм	1	61,7	
		Материалы			
		Полоса 25х5 ГОСТ 103-2006 ВСт.Зпс ГОСТ 535-2005			
2	по настоящему чертежу	L= 11184 мм	1	11,0	
	ГОСТ 2246-75	Проволока СВ-08Г2С		1,6	

ИТОГО: 74,3 кг

- *Размеры для справок.
- Рабочие параметры: P=34 кгс/см2, 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.
- Радиусы гибов 350 мм.
- Stin на растянутой стороне гибов ≥3,6 мм, овальность ≤8%.
- Допускается отклонение оси плавника от оси трубы не более 3 мм.
- Обработка торца трубы под сварку с трубой (Ф83х4), приварка плавников (полосы 25х5) к трубе показаны на чертеже НМ 2024/11-ТМ.2.7 лист 1.1.
- 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.
- Выполнить компенсационные прорезы на плавниках с шагом 350 мм. Прорезы выполнить согласно чертежу НМ 2024/11-ТМ.2.7 лист 1.1 (вид I).
- 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 котел изготовить 2 трубы.

НМ 2024/11-ТМ.2.7					
ДОП "РУСАЛ Краснотурьинск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Стуков	05.24			
Пров.	Беспалов	05.24			
Т.контр.	Паршуков	05.24			
Н.контр.	Горяев	05.24			
Утв.	Паршуков	05.24			
Котел "Комбайшен" ст. №5 Трубы заднего экрана				Стадия	Лист
				Р	1.6
Труба плавниковая Ф83х4 исп. 6				Листов	1
				ООО "ОРТЭС"	