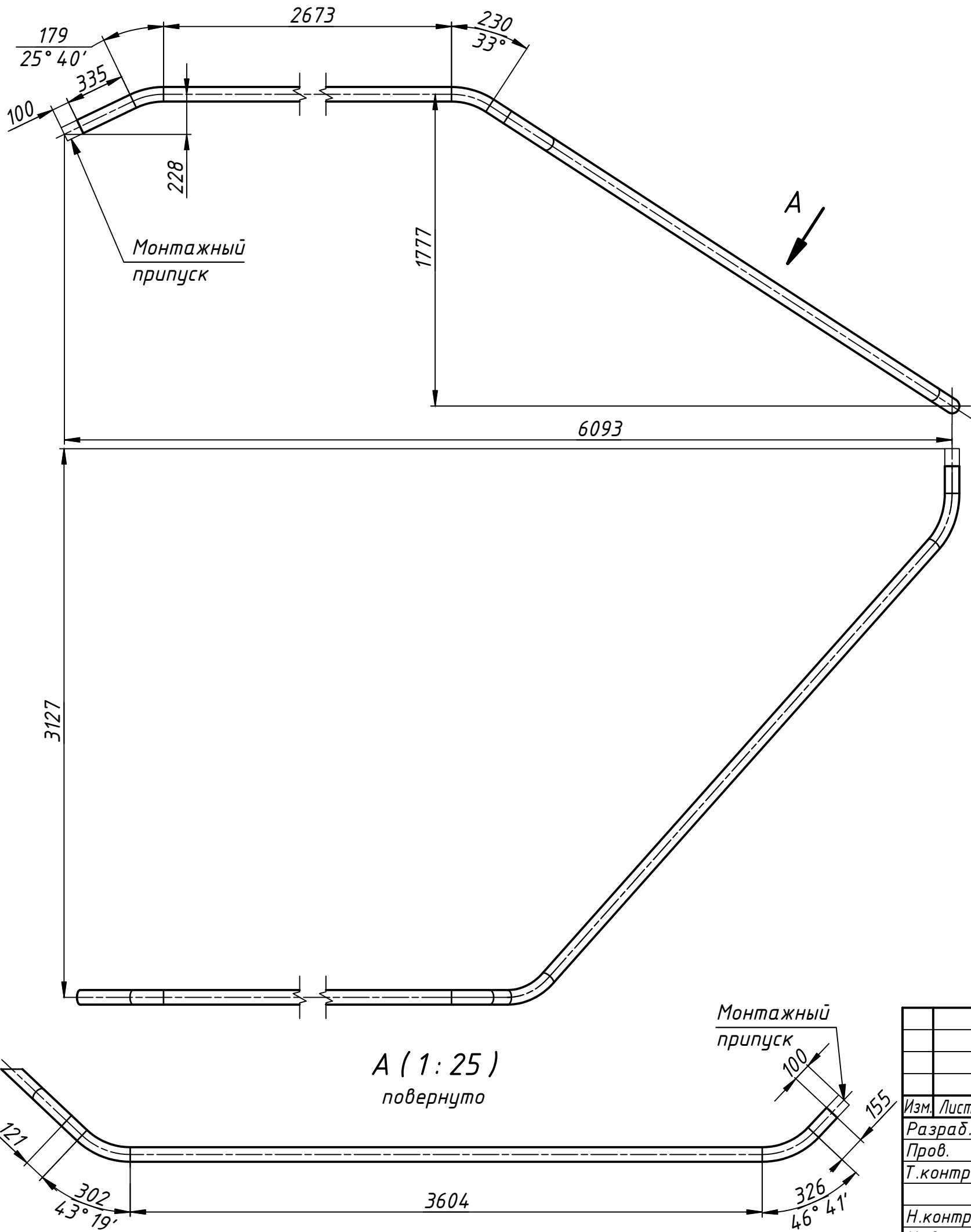


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.



- \*Размеры для справок.
- Рабочие параметры:  $P=34 \text{ кгс/см}^2$ ,  $t=240^\circ\text{C}$ .
- Изготовление по СТО ЦКТИ 10.002-2007.
- Неуказанные в чертеже и в СТО ЦКТИ 10.002-2007 предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$ .
- Радиусы гибов 400 мм.
- Smn на растянутой стороне гибов  $\geq 3,14$  мм, овальность  $\leq 10\%$ .
- Технологический сварной стык располагать на расстоянии не менее 200 мм от начала гибов. Стыковку выполнить по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С), тип разделки кромок Тр-2. Сварка электродом Э50А по ГОСТ 9467-75.
- Длина трубы дана по осевой линии с учетом монтажных припусков по 100 мм с каждой стороны.
- Контроль сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) и СТО ЦКТИ 10.002-2007.
- Маркировать по технологии предприятия-изготовителя.
- На правый боковой экран изготовить 1 трубу.

					НМ 2024/11-ТМ.4.7				
					Труба $\Phi 83 \times 4$ исп. 11	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Р				63,3	1:25
Разраб.	Малафеева	Малафеева	06.24						
Пров.	Стуков	Стуков	06.24						
Т.контр.	Паршуков	Паршуков	06.24	Лист		1.11	Листов	1	
					Труба Г 83x4-20 ТУ 14-3-190-2004 L= 8125 мм		ООО "ОРТЭС"		
Н.контр.	Горяев	Горяев	06.24						
Утв.	Паршуков	Паршуков	06.24						