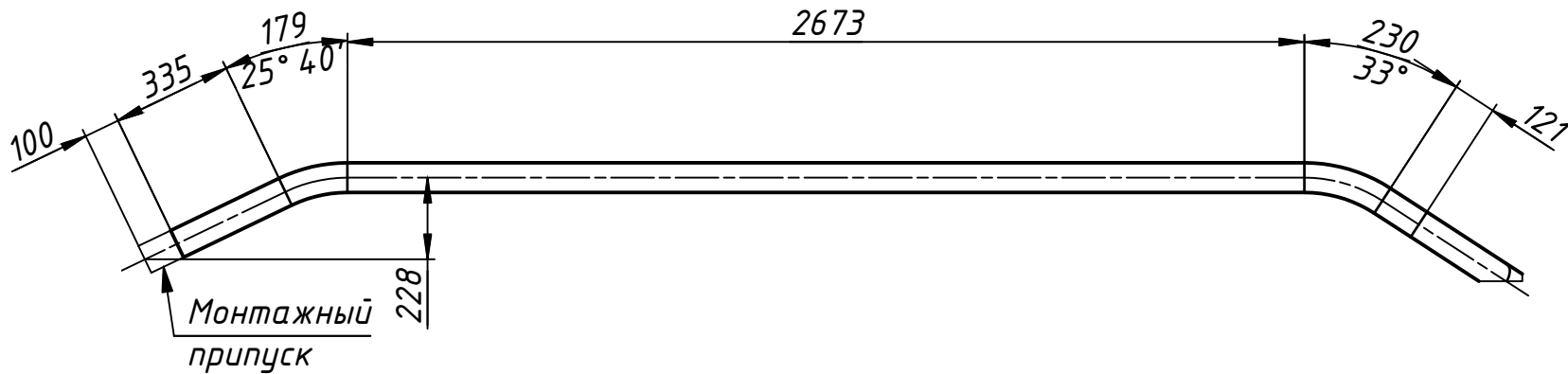
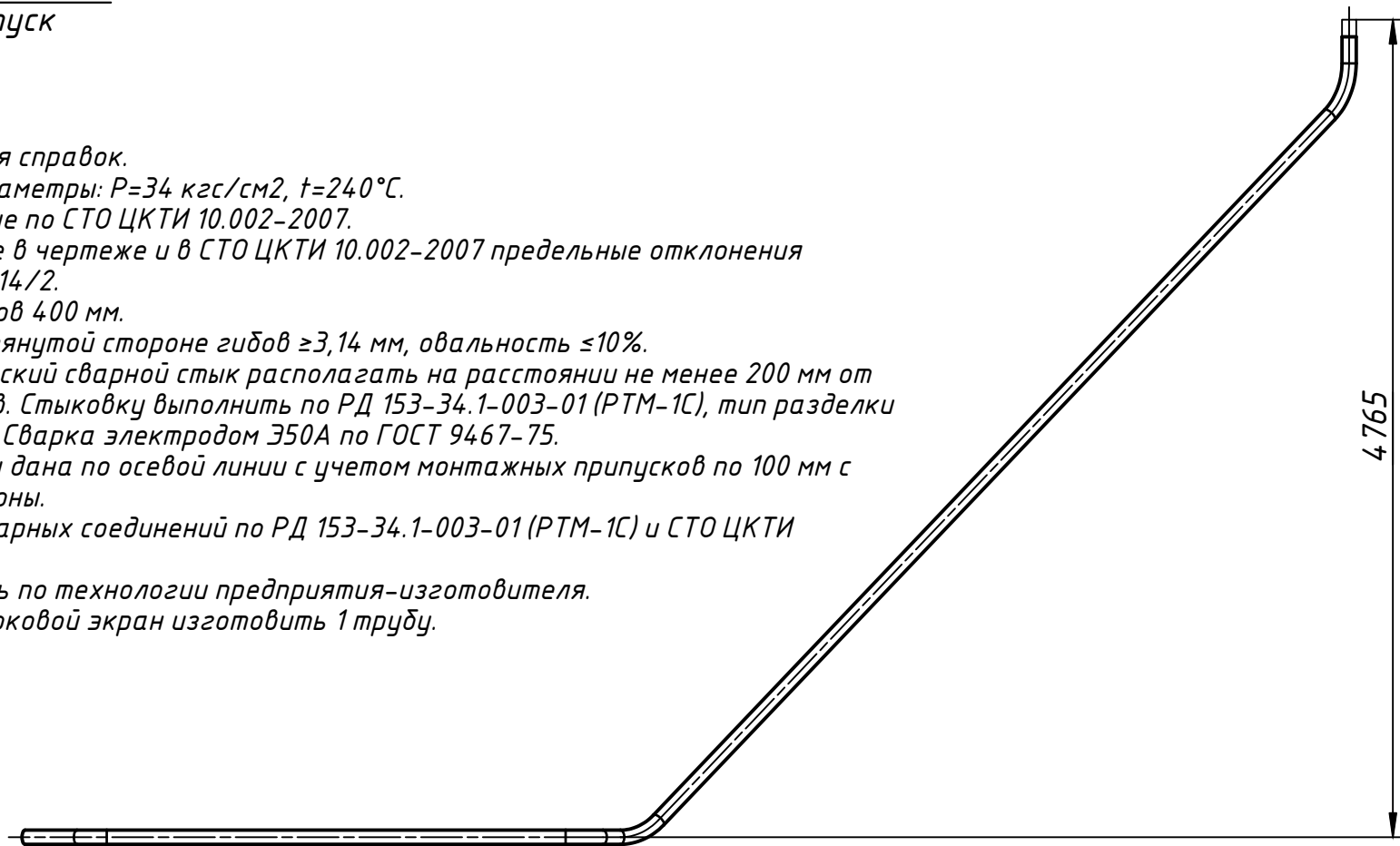


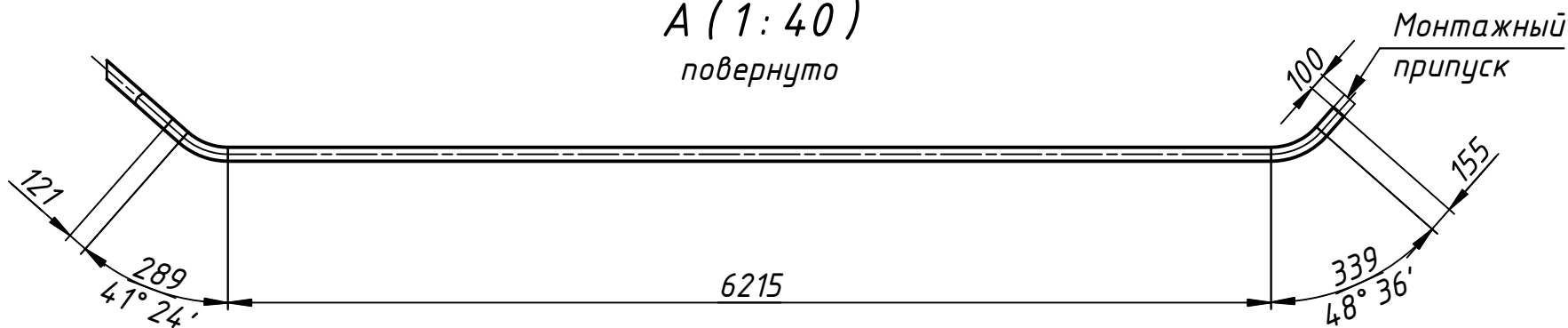
I (1:20)



- *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.
- Stip на растянутой стороне гибов $\geq 3,14 \text{ мм}$, 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.



A (1:40)
повернуто



Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

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

ИМ 2024/11-ТМ.4.7					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Труба $\Phi 83 \times 4$ исп. 17	Р			83,6	1:40
Разраб.	Малафеева	Малафеева	06.24						
Пров.	Стуков	Стуков	06.24						
Т.контр.	Паршуков	Паршуков	06.24	Труба Г 83x4-20 ТУ 14-3-190-2004 L= 10736 мм	Лист	1.17	Листов	1	
Н.контр.	Горяев	Горяев	06.24		ООО "ОРТЭС"				
Утв.	Паршуков	Паршуков	06.24		Формат А3				