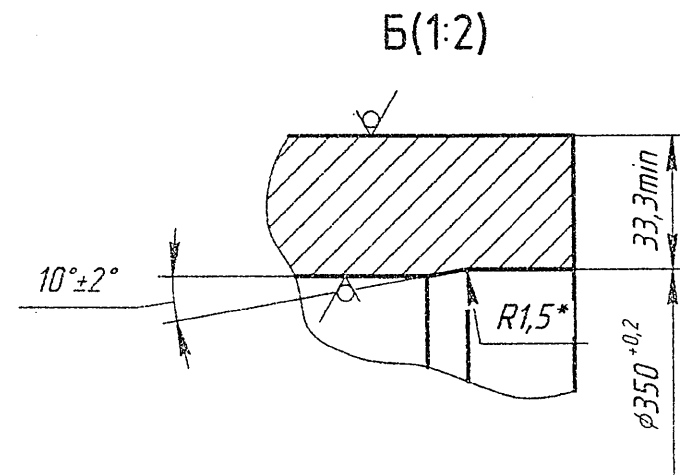
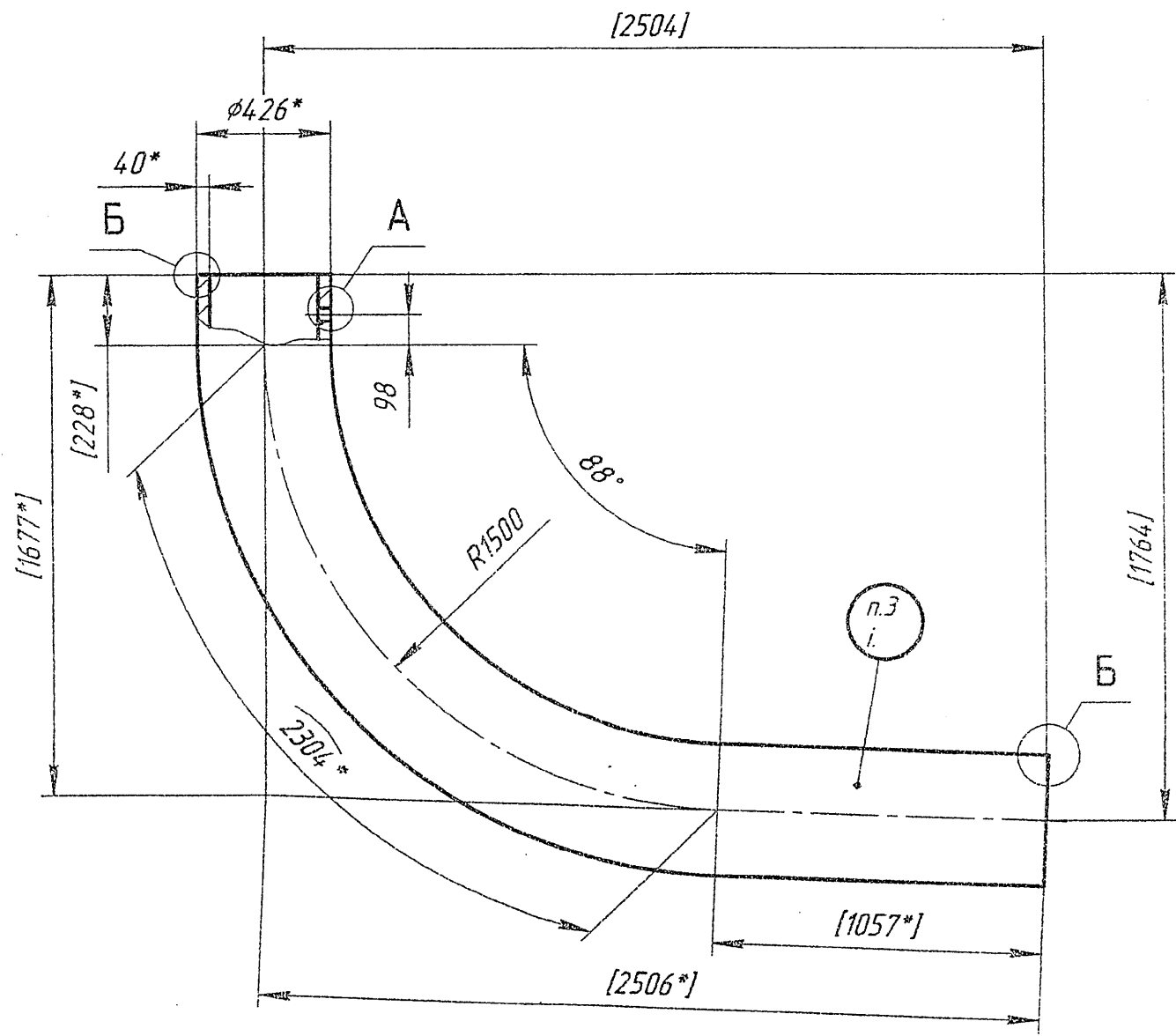


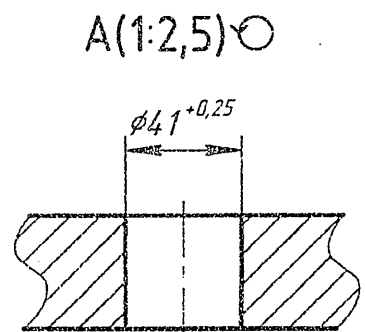
Лист 1 из 1  
Изм. 1  
Изм. 2  
Изм. 3  
Изм. 4  
Изм. 5  
Изм. 6  
Изм. 7  
Изм. 8  
Изм. 9  
Изм. 10  
Изм. 11  
Изм. 12  
Изм. 13  
Изм. 14  
Изм. 15  
Изм. 16  
Изм. 17  
Изм. 18  
Изм. 19  
Изм. 20  
Изм. 21  
Изм. 22  
Изм. 23  
Изм. 24  
Изм. 25  
Изм. 26  
Изм. 27  
Изм. 28  
Изм. 29  
Изм. 30  
Изм. 31  
Изм. 32  
Изм. 33  
Изм. 34  
Изм. 35  
Изм. 36  
Изм. 37  
Изм. 38  
Изм. 39  
Изм. 40  
Изм. 41  
Изм. 42  
Изм. 43  
Изм. 44  
Изм. 45  
Изм. 46  
Изм. 47  
Изм. 48  
Изм. 49  
Изм. 50  
Изм. 51  
Изм. 52  
Изм. 53  
Изм. 54  
Изм. 55  
Изм. 56  
Изм. 57  
Изм. 58  
Изм. 59  
Изм. 60  
Изм. 61  
Изм. 62  
Изм. 63  
Изм. 64  
Изм. 65  
Изм. 66  
Изм. 67  
Изм. 68  
Изм. 69  
Изм. 70  
Изм. 71  
Изм. 72  
Изм. 73  
Изм. 74  
Изм. 75  
Изм. 76  
Изм. 77  
Изм. 78  
Изм. 79  
Изм. 80  
Изм. 81  
Изм. 82  
Изм. 83  
Изм. 84  
Изм. 85  
Изм. 86  
Изм. 87  
Изм. 88  
Изм. 89  
Изм. 90  
Изм. 91  
Изм. 92  
Изм. 93  
Изм. 94  
Изм. 95  
Изм. 96  
Изм. 97  
Изм. 98  
Изм. 99  
Изм. 100

100'50'50'E16

✓ Ra 6,3 (✓)

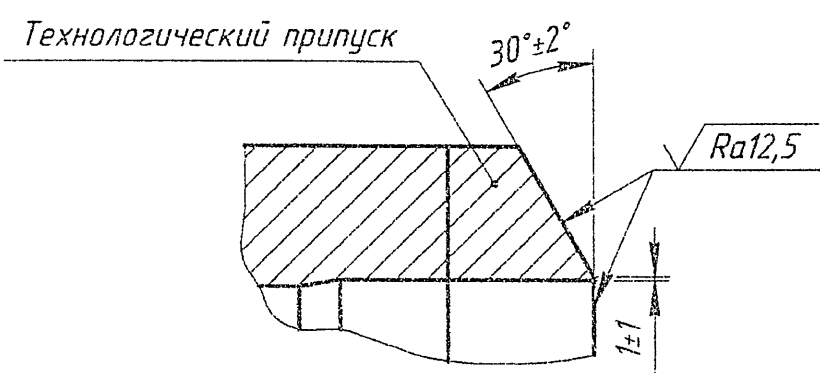


- \*Размеры для справок.  
Dimensions for information.
- Размеры в квадратных скобках выполнить по чертежу 91.3205.03СБ.  
Sizes between square brackets shall be accomplished as per drawing 91.3205.03СБ.
- Место маркировки.  
Place of marking.



				ТЯНЬВАНЬСКАЯ АЭС TIANWAN NPP		
				91.3205.03.001		
1	3205.5301-14	03.06.14		Колено Elbow	Лист Letter	Масса Mass
Изм./Лист Разраб. Designed Н. контр. Inspector Чмб. Approved	№ док-м. Подп. Дата	Подп. Дата	Дата		Масштаб Scale	
					1373,9	120
				08X18N10TY-Ш 99.428M Д1	Лист Sheet	Листов Sheets
					1	1
				ИК"ЭИОМАР"		
				Формат А3 Size		

Обработка концов трубы под приварку  
деталей для гидротестирования  
(Остальное см. выносной элемент Б)  
(1:2)



- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: ±IT16/2.
- Развернутая длина по средней линии без учета технологического припуска - 3589мм.
- Изготовление по ОСТ 108.030.123-85, ПН АЭ Г-7-008-89.
- Гнутый участок трубы должен иметь:
  - овальность не более 6 %;
  - утонение стенки не более 10,5 %.
- После гибки колена термообработать.
- Допускается гибку произвести с индукционным нагревом ТВЧ при температуре 1000-1150 °С и спрейным охлаждением водой. При выходе из температурного интервала выполнить термообработку.
- После термообработки провести:
  - очистку поверхности по инструкции 99.3217 ИК.
  - контроль качества основного металла по таблице контроля качества 91.3205ТБ1.
- Маркировать и клеить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, марку материала, номер плавки (по сертификату), номер трубы (по сертификату), номер партии (по сертификату), клеймо ОТК.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц  
иностраных государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ОГТ	Кувичкин	10.06	02.14
ЦНМК	Марфина	10.06	02.14
ОГМТ	Никитин	10.06	02.14

				91.3205.03.001		
1	3205.5301-14	03.06.14		Колено	Лист Letter	Масса Mass
Изм./Лист Разраб. Проб. Нач.отд. Н.контр. Чмб.	№ док-м. Подп. Дата	Подп. Дата	Дата		Масштаб Scale	
					1373,9	120
				08X18N10TY-Ш 99.428M Д1	Лист Sheet	Листов Sheets
					1	1
				ИК"ЭИОМАР"		
				Формат А3		