91.3211.07.001

Перв. примен. 91.3211

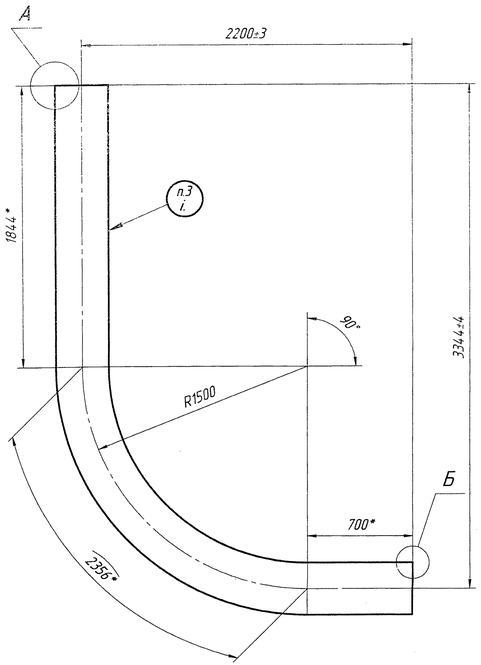
Справ. № на русском и английском языках

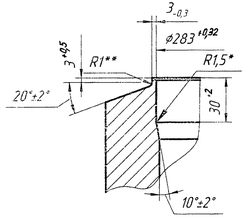
Подп. и дата | Инв. № подл. | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Инв. № подл. 3208.3 Подп. и дата 01.14

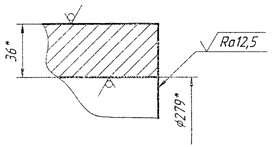
A(1:2)

Ra6,3 (√)





Б(1:2)



1. *Размеры для справок.
   Dimensions for information.
2. **Размер обеспечивается инструментом.
   Dimension is provided with the tool.
3. Место маркировки.
   Place of marking

Rev.	Sheet	Docum. No	Signature	Date
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				01.2014
Designed				
Н. контр.				01.2014
Inspector				
Утв.				01.2014
Approved				

ТЯНЬВАНЬСКАЯ АЭС
TIANWAN NPP

91.3211.07.001

Труба гнутая
Bent tube

Лит.	Масса	Масштаб
Letter	Mass	Scale
И	1377,4	1:20

Лист	Листов
Sheet	Sheets 1

08Х18Н10ТУ-Ш
99.428М Д1

ИК "ЗИОМАР"

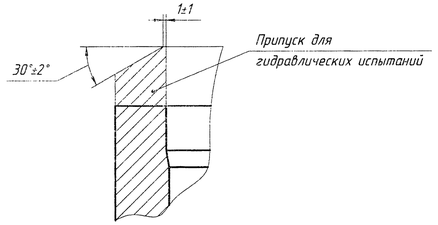
Формат А3 Size

Копировал Формат А4

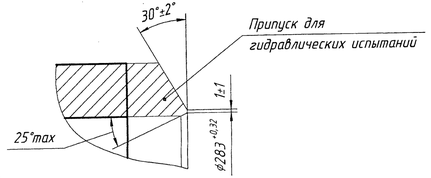
Перепеч. Проверил.

Линия сгиба. Вложительная основа. надпись

Обработка конца трубы по выносному элементу А под приварку деталей для гидравлических испытаний. (Остальное см. выносной элемент А)



Обработка конца трубы по выносному элементу Б под приварку деталей для гидравлических испытаний.



4. Изготовление по ОСТ 108.030.123-85.
5. Развернутая длина по средней линии - 4900 мм (без учета технологического припуска).
6. Гнутый участок трубы должен иметь:
   -овальность не более 6 %;
   -утонение стенки не более 10,5 % от фактической толщины стенки блока на прямом участке.
7. Допуск перпендикулярности обработанного под сварку торца относительно наружной поверхности прямого участка трубы длиной не менее 200 мм -0,5 мм.
8. Трубу после гибки термообработать.
9. После термообработки провести:
   -контроль качества основного металла;
   -очистку поверхности.
10. Контроль качества основного металла и параметры гидравлических испытаний согласно таблице контроля качества 91.3211ТБ1.
11. Допускается гибку трубы провести на станке с нагревом ТВЧ в интервале температур 1000-1150 °С с применением спреерного водяного охлаждения.
12. Обработку кромок по выносным элементам А, Б выполнить после гидравлических испытаний.
13. Провести капиллярный контроль растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 240°, расточки и кромки, обработанной под сварку.
14. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: порядковый номер, обозначение, марку материала, номер плавки (по сертификату), номер партии (по сертификату), номер трубы (по сертификату), клеймо ОТК.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц иностранных государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ЦЛПМК	Легконогих		01.14
ОГМет	Никитин		01.14
ОТ	Кузьмичев		01.14

91.3211.07.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рыкина		01.14
Пров.		Богомазова		01.14
Т.контр.		Романов		01.14
Нач.отд.		Лазарев		01.14
Н.контр.		Бондаренко		01.14
Утв.		Лазарев		01.14

Труба гнутая

Х Вн.297х36

Труба 08Х18Н10ТУ-Ш ТУ 14-3Р-197-2001

Лит.	Масса	Масштаб
И	1377,4	1:20

Лист	Листов
	1

ИК "ЗИОМАР"

Формат А3