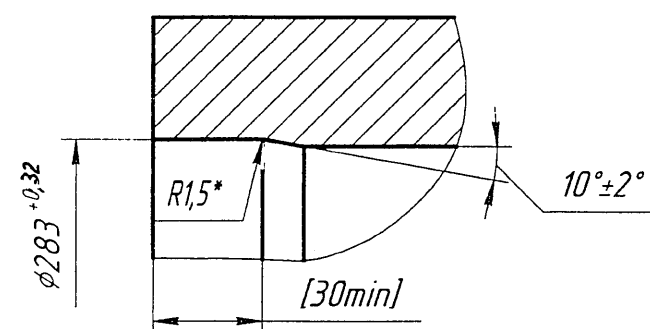


- 1.* Размеры для справок.
Dimensions for information.
- 2.** Размер обеспечивается инструментом.
Dimension is provided with the tool.
3. Размеры в скобках выполнять по чертежу 91.3212.04СБ.
The sizes in brackets to be executed according to drawing 91.3212.04СБ.
4. Место маркировки.
Place of marking

A (1:2)

[illegible]

Формат A3 Size

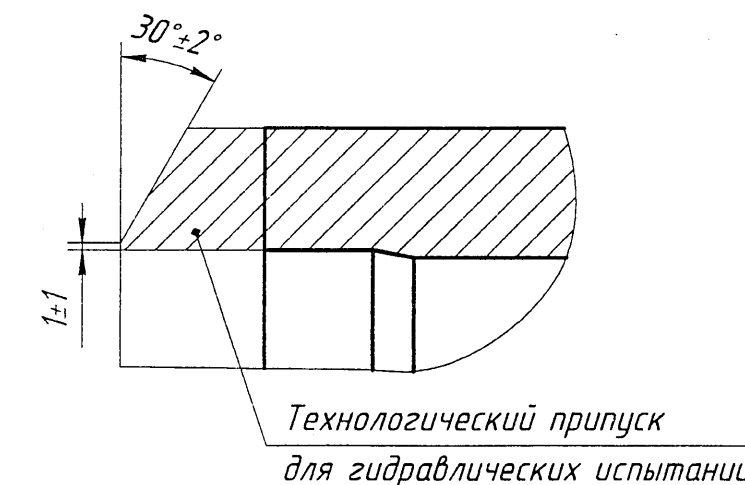
13. Провести капиллярный контроль:

- расточек и кромки, обработанной под сварку;
- растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 240° .

14. Гидравлические испытания трубы гнутой производить в составе блока чертеж 91.3112.04СБ.

15. Маркировать и клеить 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 ОТ

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



5. Изготовление по ОСТ 108.030.123-85.

6. Развернутая длина по средней линии - 988 мм (без учета технологического припуска).

7. Гнутый участок трубы должен иметь:

- овальность не более 6 %;
- утонение стенки не более 10,5 % от фактической толщины стенки трубы на прямом участке.

8. Трубу после гибки термообработать.

9. После термообработки провести:

-контроль качества основного металла;

-очистку поверхности.

10. Допускается гибку трубы провести на станке с нагревом ТВЧ в интервале температур 1000–1150 °С с применением спреерного водяного охлаждения.

11. Контроль качества основного металла согласно таблице контроля качества 91.3211ТБ1.

12. Допуск перпендикулярности обработанного под сварку торца трубы, относительно наружной поверхности прямого участка трубы длиной не менее 200 мм – 0,5 мм.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц
иностраннх государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ЦЛНМК	Лезконогих	Евдо	01.11.17
ОГМЕТ	Никитин	Н.И.	01.11.17
ОГТ	Кузнецких	Евдо	01.11.17

[illegible]

Формат А3