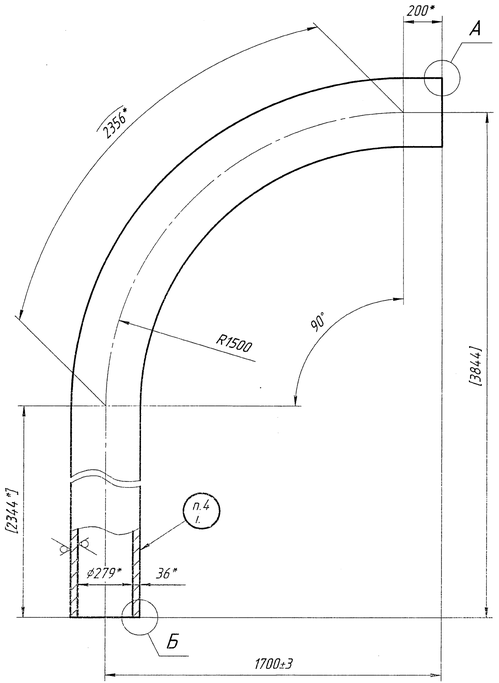
91.3212.04.002

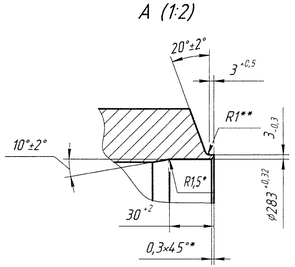
Перв. примен. 91.3212

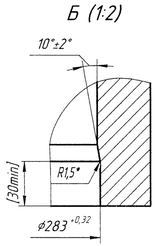
Справ. № На русском и английском языках

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

Ra6,3 (√)







1.* Размеры для справок.
Dimensions for information.

2.** Размер обеспечивается инструментом.
Dimension is provided with the tool.

3. Размеры в скобках выполнить по чертежу 91.3212.04СБ.
The sizes in brackets to be executed according to drawing 91.3212.04СБ.

4. Место маркировки.
Place of marking

Rev.	Sheet	Docum. No	Signature	Date	ТЯНЬВАНЬСКАЯ АЭС TIANWAN NPP
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.				01.2014	91.3212.04.002
Designed					
Н. контр.				10.02.2014	Труба гнутая Bent tube
Inspector					
Утв.				01.2014	08Х18Н10ТУ-Ш
Approved					99.428М Д1

Лит. Letter	Масса Mass	Масштаб Scale
И	1375,6	1:15
Лист Sheet	Листов Sheets	1

ИК"ЗИОМАР"

Формат А3 Size

13. Провести капиллярный контроль:
-расточек и кромки, обработанной под сварку;
-растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 24,0°.

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

15. 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

5. Изготовление по ОСТ 108.030.123-85.

6. Развернутая длина по средней линии - 4900 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.

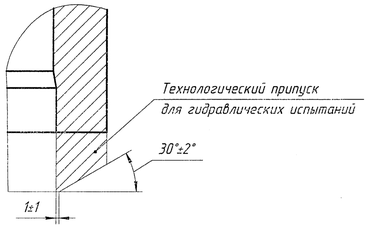
9. После термообработки провести:
-контроль качества основного металла;
-очистку поверхности.

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 0,5 мм.

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



Перепел. | Проверил.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц иностранных государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ЦЛНМК	Легконогих		01.14
ОГМеТ	Никитин		01.14
ОГТ	Кузьчихин		01.14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	91.3212.04.002
Разраб.		Юрлова		01.14	Труба гнутая
Пров.		Богомазова		01.14	
Т.контр.		Романов		01.14	
Нач.отд.		Лазарев		01.2014	Х вн.279х36
Н.контр.		Бондаренко		01.14	Труба 08Х18Н10ТУ-Ш ТУ 14-3Р-197-2001
Утв.		Лазарев		02.2014	

Лит.	Масса	Масштаб
И	1375,6	1:15
Лист	Листов	1

ИК"ЗИОМАР"

Формат А3

Перепечатка и выписка разрешены только с разрешения ИК "ЗИОМАР"