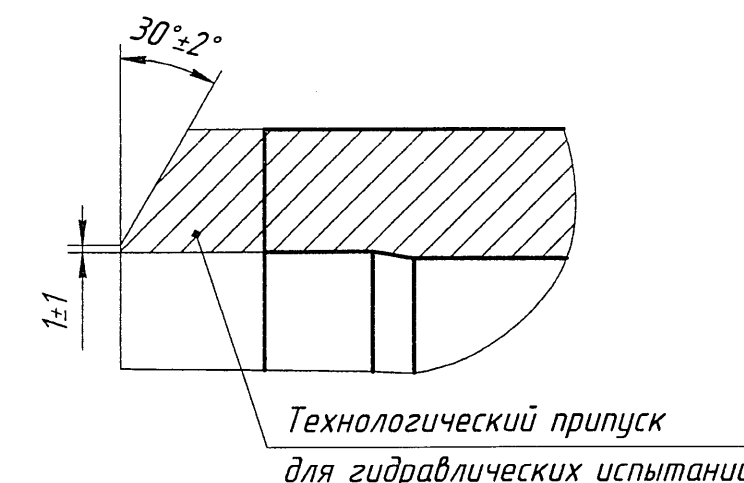


1. * Размеры для справок.
Dimensions for information.
2. Размеры в скобках выполнить по чертежу 91.3213.04СБ.
The sizes in brackets to be executed according to drawing 91.3213.04СБ.
3. Место маркировки.
Place of marking

[illegible]

13. 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 ОТК.

Обработка концов трубы под приварку
деталей для гидравлических испытаний
(Остальное см. выносной элемент А)



4. Изготовление по ОСТ 108.030.123-85.
5. Развернутая длина по средней линии - 2756 мм (без учета технологического припуска).
6. Гнутый участок трубы должен иметь:
 - овальность не более 6 %;
 - утолщение стенки не более 10,5 % от фактической толщины стенки трубы на прямом участке.
7. Трубу после гибки термообработать.
8. После термообработки провести:
 - контроль качества основного металла;
 - очистку поверхности.
9. Допускается гибку трубы провести на станке с нагревом ТВЧ в интервале температур 1000-1150 °С с применением спреерного водяного охлаждения.
10. Контроль качества основного металла и параметры гидравлических испытаний согласно таблице контроля качества 91.3211ТБ1.
11. Провести капиллярный контроль:
 - кромки отверстия;
 - растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 240°.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц
иностранных государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ЦЛНМК	Мезконогих	<i>Мез</i>	01.14
ОГМет	Никитин	<i>Ник</i>	01.14
ОГТ	Кузиченин	<i>Куз</i>	01.14

[illegible]

Формат А3