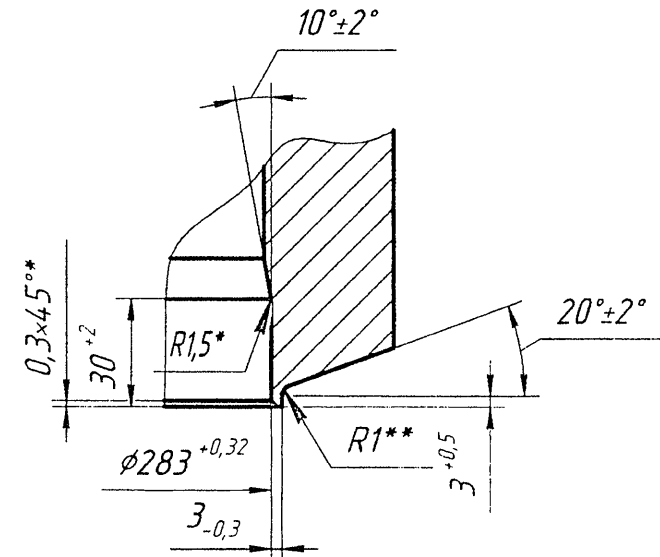
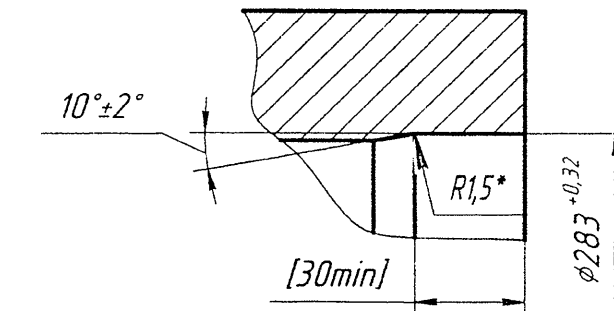
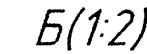


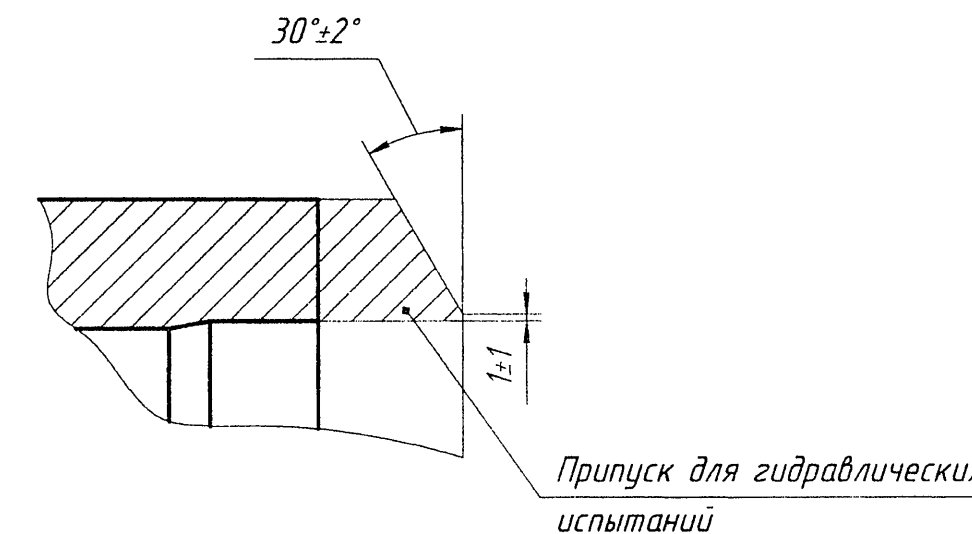
$\sqrt{Ra_{6,3} (\checkmark)}$ 

- 1.*Размеры для справок.
Dimensions for information.
- 2.**Размер обеспечивается инструментом.
Dimension is provided with the tool.
3. Размеры в скобках выполнять по чертежу 91.3214.01СБ.
The sizes in brackets to be executed according to drawing 91.3214.01СБ.
4. Место маркировки.
Place of marking

						ТЯНЬВАНЬСКАЯ АЭС			
						TIANWAN NPP			
						91.3214.01.001			
Rev. Sheet	Docum. No	Signature	Date		Труба гнутая Bent tube	Lum.	Massa	Mass/mob	
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата			Letter	Mass	Scale	
Разраб.		Бус	01.10.14			I	860,3	1:10	
Designed									
Н. контр.		И	10.02.2014		08X18H10ТУ-Ш	Lum		Lum/mob	1
Inspector						Sheet		Sheets	
Умб.	Шлак		01.10.14		99.428М Д1	ИК"ЗИОМАР"			
Approved									

Формат A4x3 Size

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



5. Изготовление по ОСТ 108.030.123-85.
6. Развернутая длина по средней линии -3069 мм (без учета технологического припуска).
7. Гнутый участок трубы должен иметь:
 - овальность не более 6 %;
 - утолщение стенки не более 10,5 % от фактической толщины стенки блока на прямом участке.
8. Допуск перпендикулярности обработанного под сварку торца относительно наружной поверхности прямого участка трубы длиной не менее 200 мм- 0,5 мм.
9. Трубу после гибки термообработать.
10. После термообработки провести:
 - контроль качества основного металла;
 - очистку поверхности.
11. Контроль качества основного металла и параметры гидравлических испытаний согласно таблице контроля качества 91.3211ТБ1.
12. Допускается гибку трубы провести на станке с нагревом ТВЧ в интервале температур 1000-1150 °С с применением спрейного водяного охлаждения.
13. Провести капиллярный контроль растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 240°, расточек, кромки отверстия и кромки, обработанной под сварку.
14. Гидравлические испытания трубы гнутой производить в составе блока черт. 91.3214.01СБ
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 ОТК.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить ли
иностранных государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ЦЛНМК	Легконогоих	<i>[Signature]</i>	01.04
ОГМет	Никитин	<i>[Signature]</i>	01.04
ОГТ	Кузнецкин	<i>[Signature]</i>	01.04

[illegible]

Формат А4х