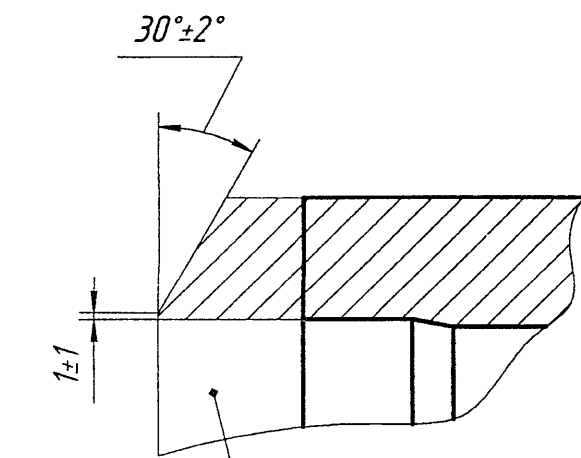


- 1.*Размеры для справок.
Dimensions for information.
- 2.**Размер обеспечивается инструментом.
Dimension is provided with the tool.
3. Размеры в скобках выполнить по чертежу 91.3214.01СБ.
The sizes in brackets to be executed according to drawing 91.3214.01СБ.
4. Место маркировки.
Place of marking

[illegible]

Формат A4x3 Size

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



Припуск для гидравлических испытаний

5. Изготовление по ГОСТ 108.030.123-85.
6. Развернутая длина по средней линии -2196 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 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 гнуть трубу 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 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), клеимо ОТК.

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц
иностраннх государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ЦЛНМК	Легконогих	<i>Л.И.И.</i>	19.14
ОГМет	Никитин	<i>Н.</i>	01.18
ОГТ	Кузичкин	<i>К.</i>	01.14

[illegible]

Формат А4х3