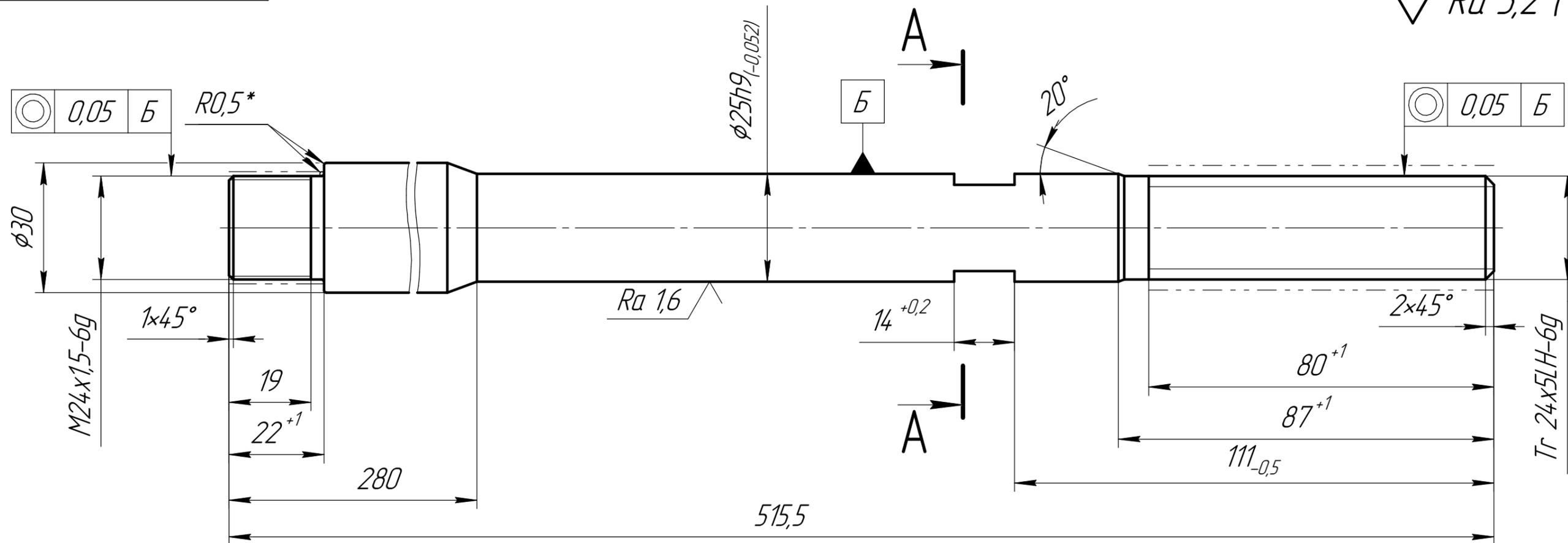
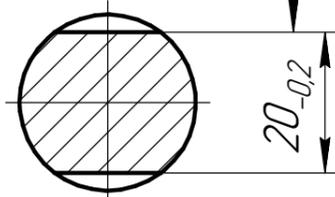


АСМ.К301.100.025.01.01.001

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$



A-A



\equiv	0,1	Б
\parallel	0,05	Б

- * Размер обеспечить инструментом.
- ** - ГОСТ 5632-72 для АЭС "Руппур", 3, 4 блока АЭС "Куданкулам"; - ГОСТ 5632-2014 для АЭС "Эль-Дабаа" и 5, 6 блока АЭС "Куданкулам"
- Допускается замена материалов по ГОСТ 5632-72 на материалы тех же марок по ГОСТ 5632-2014.
- Требования к заготовке - АСМ.К301.100.025.00.00.000 ТБ1
- Поверхности, обозначенные пунктиром, перед нарезанием резьбы, подвергнуть капиллярному контролю по РБ-090-14 или ПНАЭ Г-7-018-89 (в зависимости от договора), класс чувствительности II. Нормы оценки по ОСТ 108.004.10-86.

Обозначение	Материал	Примечание
АСМ.К301.100.025.01.01.001	Сталь 10X11H20T3P ГОСТ 5632*	255...321 НВ Закалка с 1100-1170 °С, с охлаждением на воздухе или масле. Старение при 700-750 °С в течении 15-25 ч охлаждение на воздухе
-01	Сталь 14X17H2 ГОСТ 5632*	22,5...31 НРСэ (229...285 НВ) Термообработка по СТ ЦКБА 016-2005

- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT14/2.
- Неуказанные предельные отклонения на фаски менее 6 мм: ±0,3 мм, на угловые размеры ±2°.
- Маркировать на бирке: марку материала, номер чертежа, заводской номер детали (номер сопроводительного паспорта), клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Захаров		04.03.24
Пров.		Петрунин		04.03.24
Т.контр.				
М.контр.		Яцевич		04.03.24
Н.контр.		Яцевич		04.03.24
Утв.		Балашов		04.03.24

АСМ.К301.100.025.01.01.001

Шток

См. табл.

Лит.	Масса	Масштаб
	2,39	1:1
Лист	Листов 1	
000 КБ "АрмСпецМаш"		

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

04.03.24
02.КП.0021/8-14