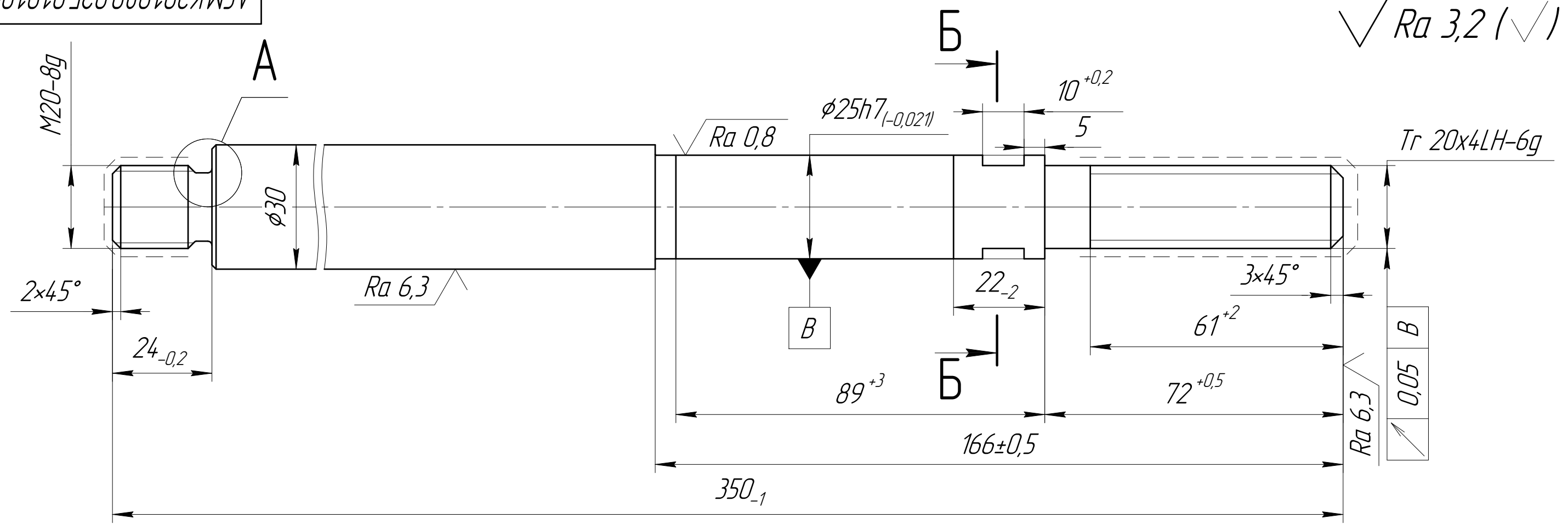


АСМ.К301080.025.0101.001

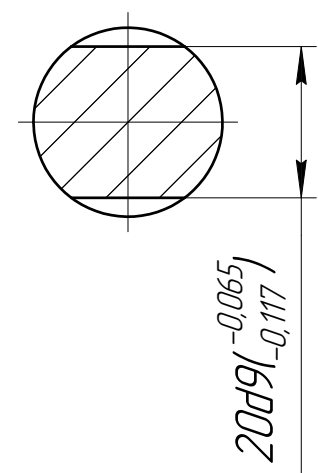
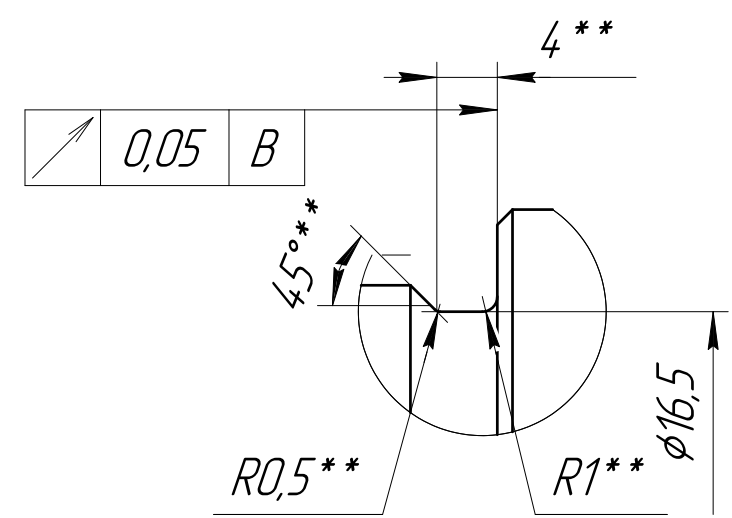
√ Ra 3,2 (✓)



A(2:1)

Б-Б(1:1)

04.07.24



- 1 \* - ГОСТ 5632-72 для АЭС "Руппур", 3, 4 блоков АЭС "Куданкулам";  
- ГОСТ 5632-2014 для АЭС "Эль-Дабаа" и 5, 6 блоков АЭС "Куданкулам"
- 2 Остальные требования к заготовке, контроль основного металла и нормы отбраковки - АСМ.К301080.025.00.00.000 ТБ1.
- 3 \*\*Размеры обеспечить инструментом.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14; h14; ±IT14/2.
- 5 Неуказанные предельные отклонения на фаски менее 6 мм: ±0,3 мм, на угловые размеры ±2°.
- 6 На торцах детали допускаются центровые отверстия А2 ГОСТ 14034-74.
- 7 Контроль резьбы на свинчиваемость
- 8 Поверхности, обозначенные пунктиром, перед нарезанием резьбы, подвергнуть капиллярному контролю по РБ-090-14 или ПНАЭГ-7-018-89 (в зависимости от договора), класс чувствительности II. Нормы оценки по ОСТ 108.004.10-86.
- 9 Маркировать на бирке: марку материала, номер чертежа, заводской номер детали (номер сопроводительного паспорта), клеймо ОТК.

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дробл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
					11.12.23	02.10021/7-32

Обозначение	Материал	Примечание
АСМ.К301080.025.0101.001	10X11H20T3P ГОСТ 5632*	255...321 НВ. Закалка с 1100-1170 °С, охлаждение на воздухе или в масле, старение при 700-750 °С в течение 15-25 ч, охлаждение на воздухе.
-01	14X17H2 ГОСТ 5632*	22,5...31 НРСэ (229...285 НВ). Термообработка по СТ ЦКБА 016-2005

АСМ.К301080.025.0101.001			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Яцевич		08.12.23
Пров.	Петрунин		08.12.23
Т.контр.			
М.контр.	Яцевич		08.12.23
Н.контр.	Захаров		08.12.23
Утв.	Балашов		08.12.23
ШТОК			Лит. Масса Масштаб
С.м. табл.			1,45 1:1
000 КБ "АрмСпецМаш"			Лист Листов 1