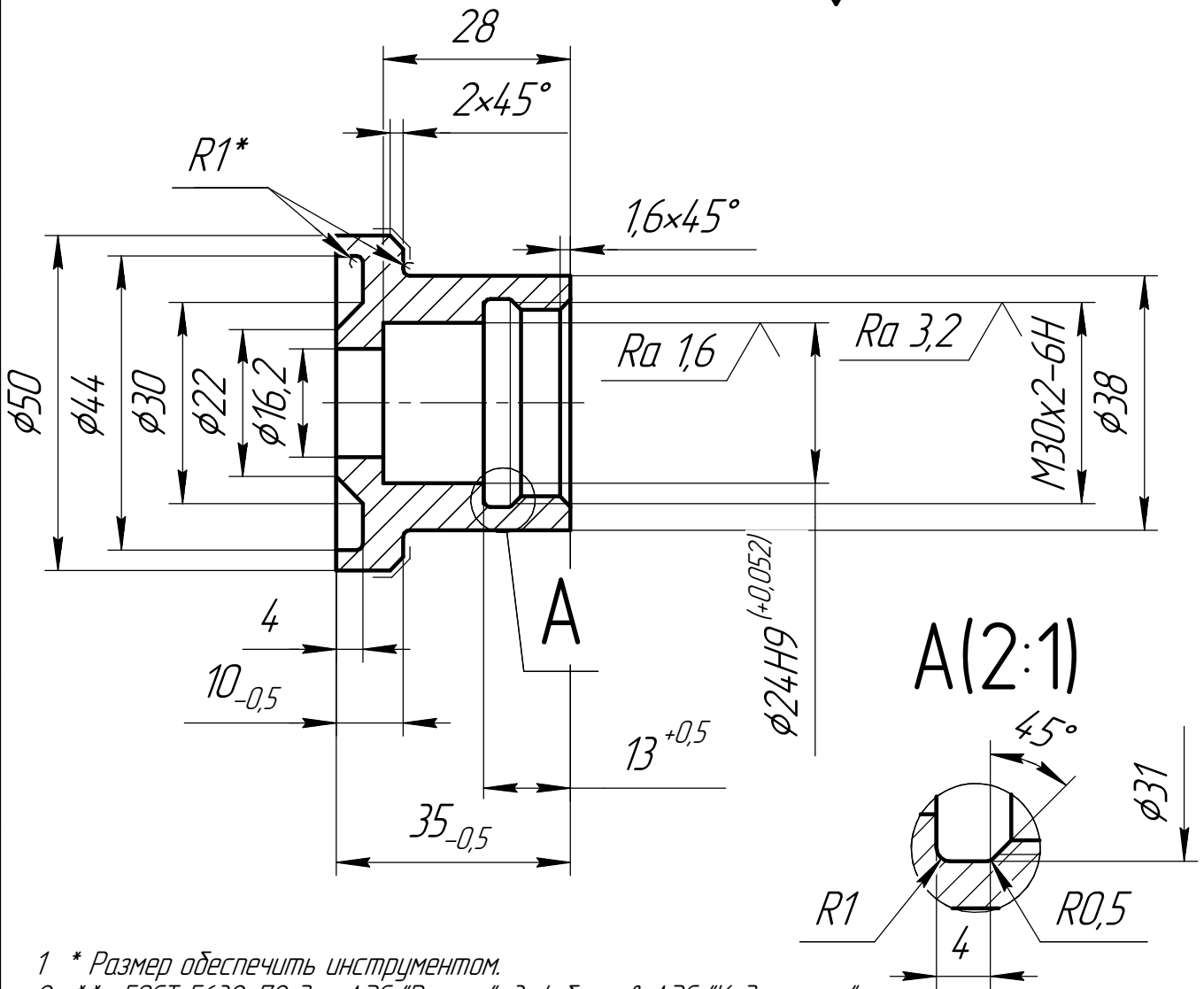


АСМ.К301.050.025.01.00.005

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



- 1 \* Размер обеспечить инструментом.
- 2 \*\* - ГОСТ 5632-72 для АЭС "Руппур", 3, 4 блоков АЭС "Куданкулам"; - ГОСТ 5632-2014 для АЭС "Эль-Дабаа" и 5, 6 блоков АЭС "Куданкулам"
- 3 Допускается замена материалов по ГОСТ 5632-72 на материалы тех же марок по ГОСТ 5632-2014.
- 4 Допускается замена марки материала на 12X18H10T ГОСТ 5632\*\*.
- 5 Требования к заготовке - АСМ.К301.050.025.00.00.000 ТБ1.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT14/2.
- 7 Неуказанные предельные отклонения на фаски менее 6 мм: ±0,3 мм, на угловые размеры ±2°.
- 8 Поверхности, обозначенные пунктиром 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.
- 9 Маркировать на бирке: марку материала, номер чертежа, заводской номер детали (номер сопроводительного паспорта), клеймо ОТК.

АСМ.К301.050.025.01.00.005

Стакан

Сталь 08X18H10T ГОСТ 5632\*\*

Лит.	Масса	Масштаб
	0,21	1:1
Лист		Листов 1

000 КБ "АрмСпецМаш"

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

02.КД.0021/5-36  
06.12.2023

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Захаров	<i>[Signature]</i>	06.12.2023
Пров.		Петрунин	<i>[Signature]</i>	06.12.2023
Т.контр.				
М.контр.		Яцевич	<i>[Signature]</i>	06.12.2023
Н.контр.		Яцевич	<i>[Signature]</i>	06.12.2023
Утв.		Балашов	<i>[Signature]</i>	06.12.2023