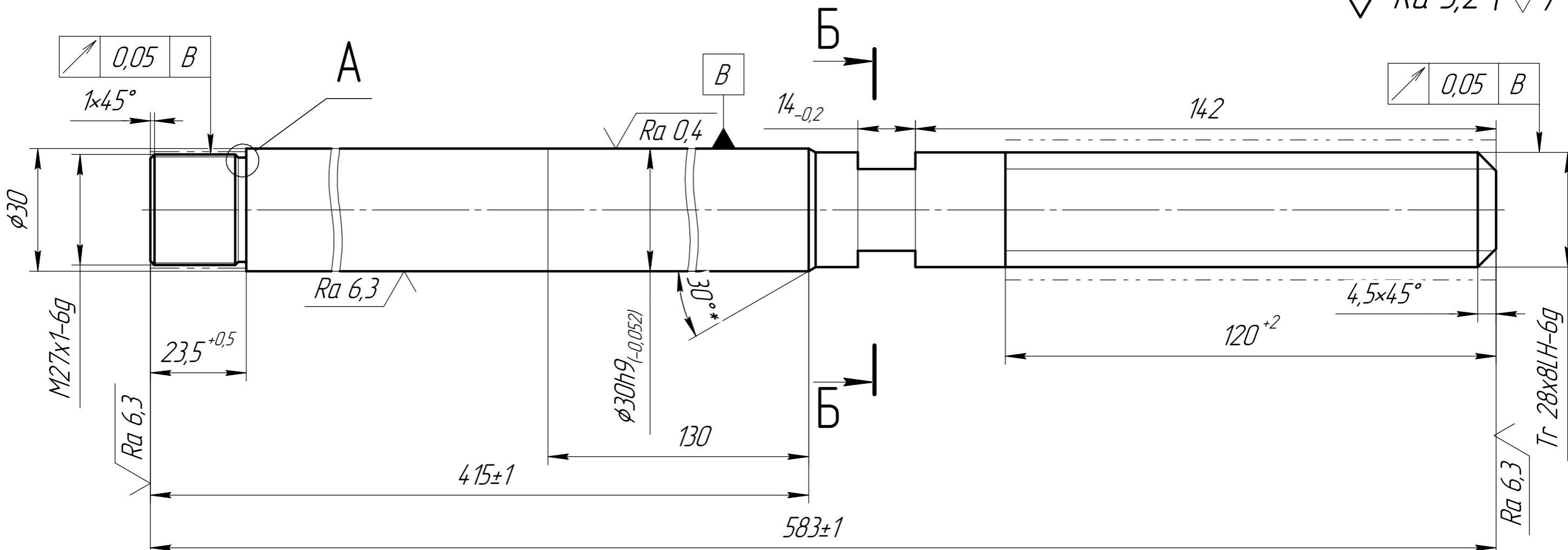


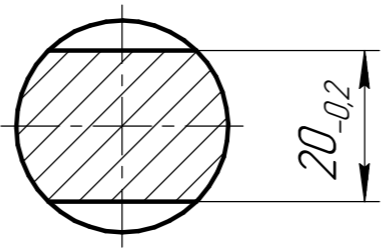
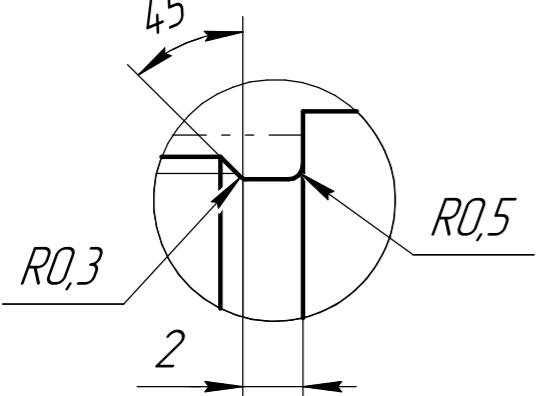
АСМ.К301.125.025.01.01.001

√ Ra 3,2 (√)



A(4:1)

Б-Б



1 Требования к заготовке – АСМ.К301.125.025.00.00.000 ТБ1.  
 2 Неуказанные предельные отклонения Н14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ , на фаски ±0,3мм, на угловые размеры ±2°.  
 3 \* – ГОСТ 5632-72 для АЭС "Руппур", 3, 4 блок АЭС "Куданкулам";  
 – ГОСТ 5632-2014 для 5, 6 блок АЭС "Куданкулам" и АЭС "Эль-Дабба".  
 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.К301.125.025.01.01.001	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 HRCз (229...285 НВ) Термообработка по СТ ЦКБА 016-2005

4 Допускается замена материалов по ГОСТ 5632-72 на материалы тех же марок по ГОСТ 5632-2014.  
 5 Маркировать на бирке: марку материала, номер чертежа, заводской номер детали (номер сопроводительного паспорта), клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
		Захаров		15.12.2023
		Петрунин		15.12.2023
		Яцевич		15.12.2023
		Яцевич		15.12.2023
		Балашов		15.12.2023

АСМ.К301.125.025.01.01.001

Шток

С. табл.

Лит.	Масса	Масштаб
	3,09	1:1
Лист	Листов 1	

000 КБ "АрмСпецМаш"

Перв. примен.  
 Справ. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № дробл.  
 Взам. инв. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.