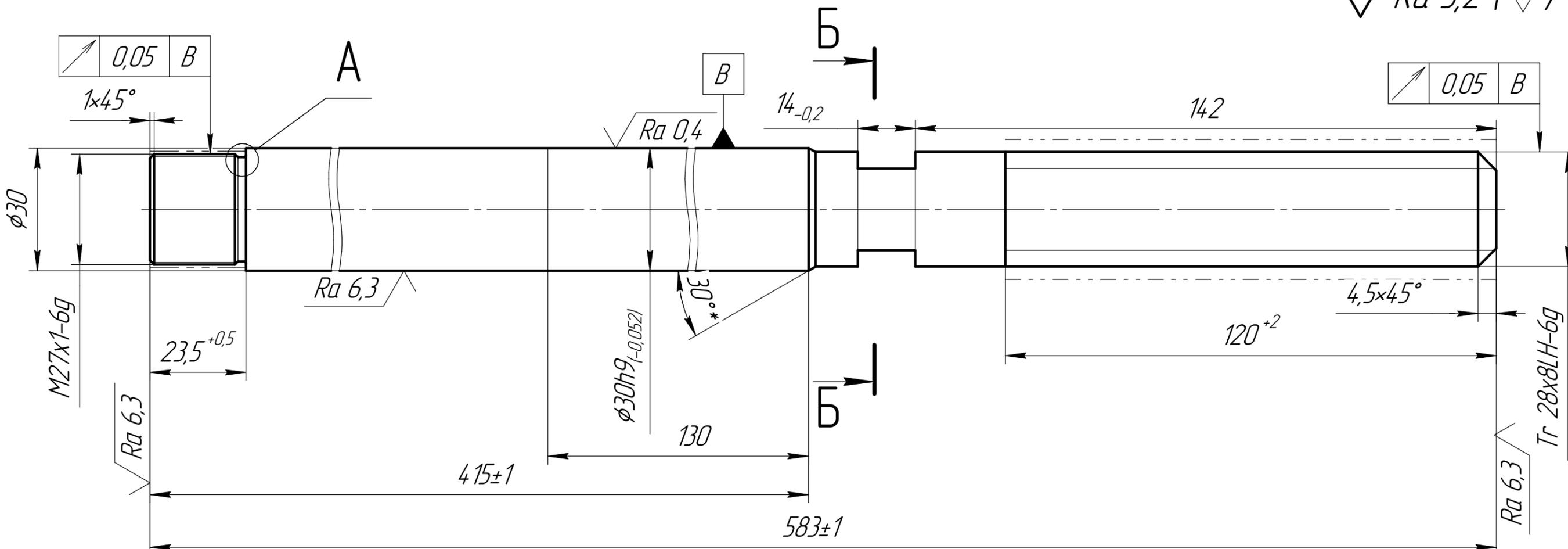


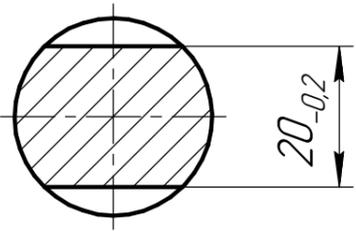
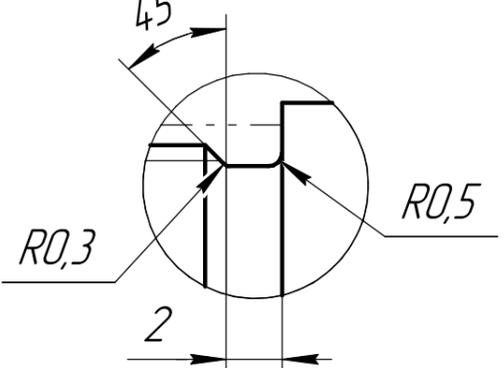
АСМ.К301.125.025.01.01.001

√ 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, $\pm \frac{IT14}{2}$, на фаски $\pm 0,3$ мм, на угловые размеры $\pm 2^\circ$.
 - 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	№ докум.	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			
Лит.	Масса	Масштаб	
	3,09	1:1	
Лист		Листов 1	
Шток		С. табл.	
000 КБ "АрмСпецМаш"			

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