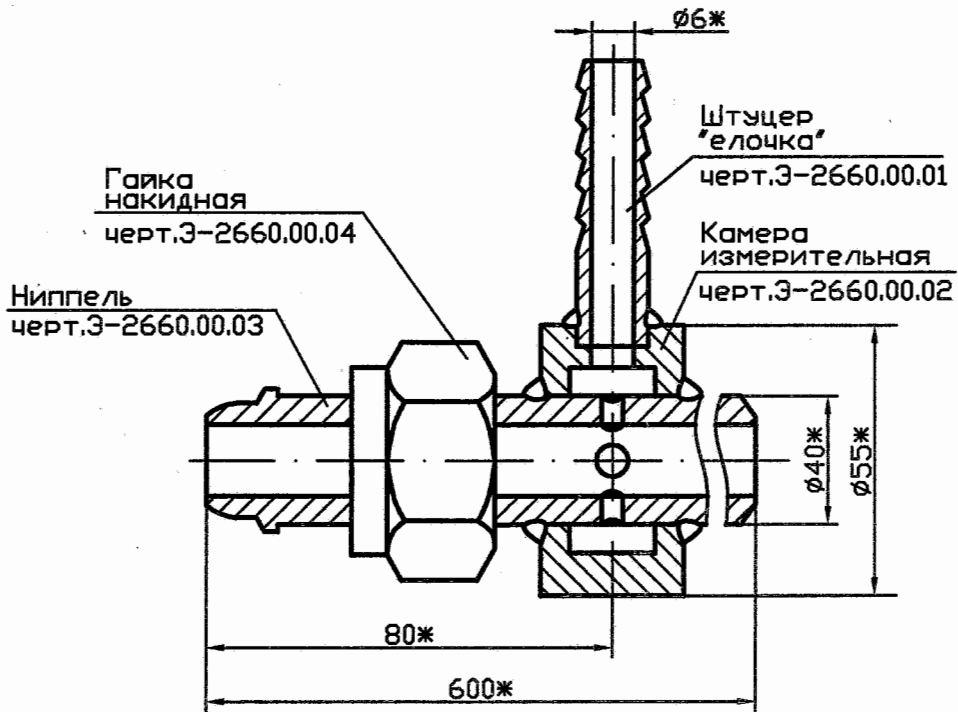


Э-2660.00.00СБ

Оснастка для испытания
клапана АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП
DN 32 (Рр 2,5 МПа, Тр 300°С)



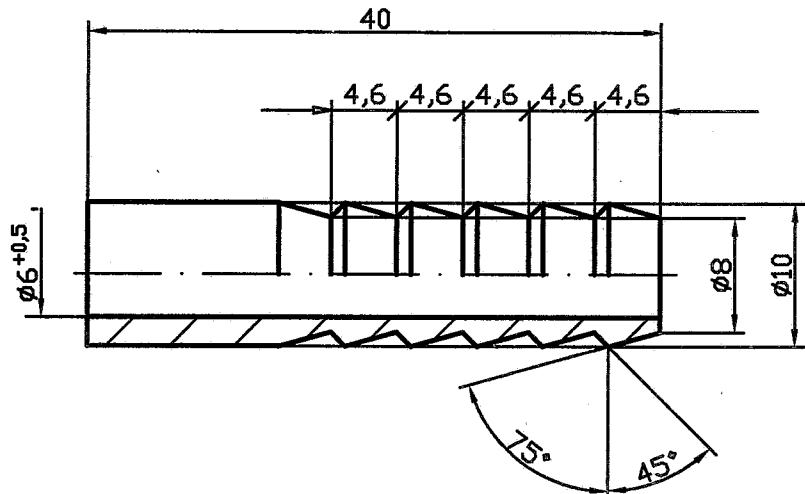
1. * Размеры для справок.
2. Сварка и контроль качества сварных швов по технологии завода-изготовителя.
3. По данному чертежу изготовить 2 узла отбора.

Взам. инв. N	Инв. N	Дзубл.	Подп. и дата	Э-2660.00.00СБ							
Инв. N подл.	Подп. и дата	Изм.	Лист					N докум.	Подп.	Дата	
				Разраб.	Терехина	<i>[Signature]</i>		Узел отбора для пролива клапана	Литера	Масса	Масштаб
				Пров.	Клепов	<i>[Signature]</i>			Лист 1	Листов 8	
				Н.контр.				Сборочный чертеж	АО "НИЦ АЭС"		
				Утв.	Сотников						

Э-2660.00.01

Rz 40 ✓

Оснастка для испытания
клапана АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП
DN 32 (Рр 2,5 МПа, Тр 300°C)



1. По данному чертежу изготовить 2 штуцера.
2. Предельные отклонения размеров H14; h14; ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Терехина			
Пров.	Клепов			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

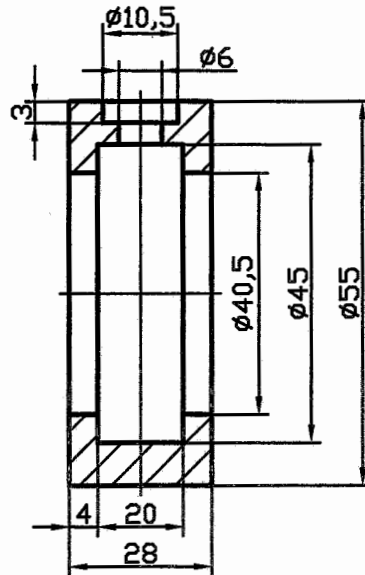
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Терехина			
Пров.	Клепов			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

Э-2660.00.01			
Штуцер "елочка"	Литера	Масса	Масштаб
Сталь 3 ГОСТ 380-2005	Лист 2	Листов 8	
АО "НИЦ АЭС"			

Э-2660.00.02

Rz 40 ✓

Оснастка для испытания
клапана АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП
DN 32 (Рр 2,5 МПа; Тр 300°С)



1. По данному чертежу изготовить 2 камеры.
2. Предельные отклонения размеров Н14; н14; $\pm IT14/2$.

Э-2660.00.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Терехина	<i>[Signature]</i>	
Пров.		Клепов	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.				
Утв.		Сотников		

Камера
измерительная

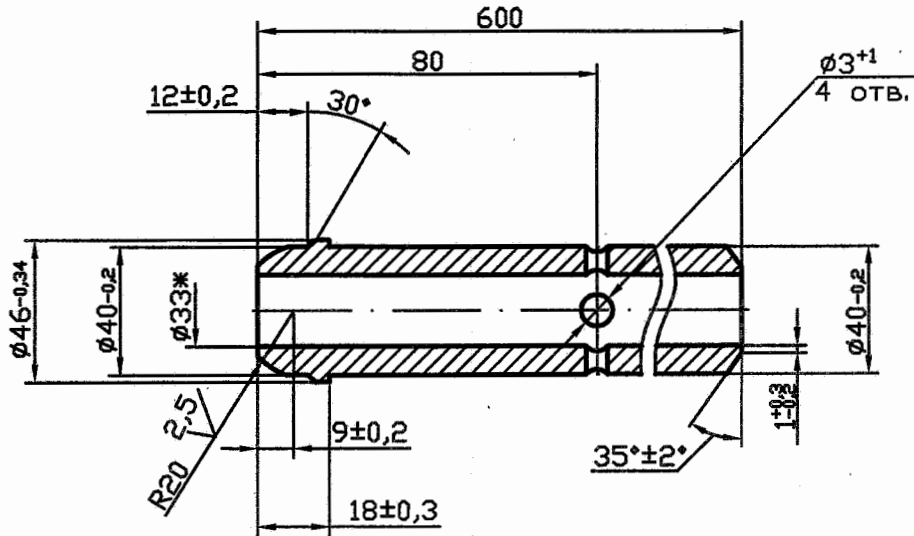
Сталь 3
ГОСТ 380-2005

Литера	Масса	Масштаб
Лист 3	Листов 8	
АО "НИЦ АЭС"		

Э-2660.00.03

Оснастка для испытания
клапана АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП
DN 32 (Рр 2,5 МПа; Тр 300°С)

Rz 40
√(✓)



- * Размер уточнить по патрубкам клапана.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT14/2.
- По данному чертежу изготовить 2 nipples.

Э-2660.00.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Терехина			
Пров.	Клепов			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

Ниппель

Сталь 20
ГОСТ 1050-2013

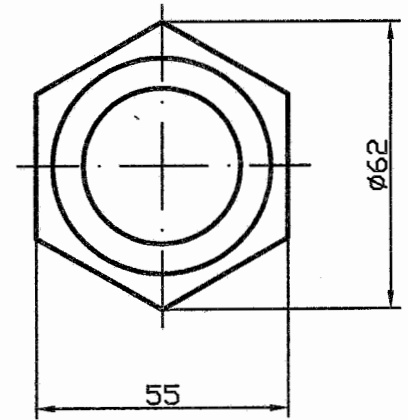
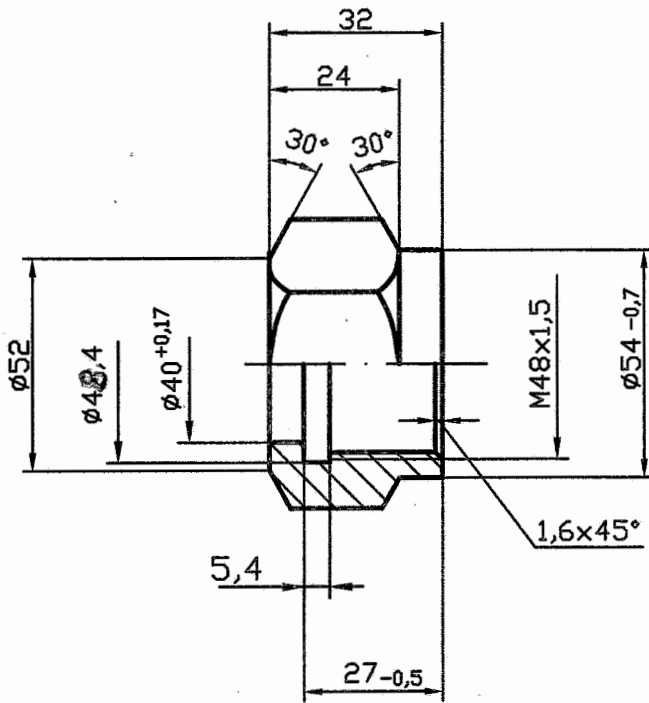
Литера	Масса	Масштаб
Лист 4	Листов 8	

АО "НИЦ АЭС"

3-2660.00.04

Оснастка для испытания
 клапана АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП
 DN 32 (Рр 2,5 МПа) Тр 300°С

Rz 40 ✓



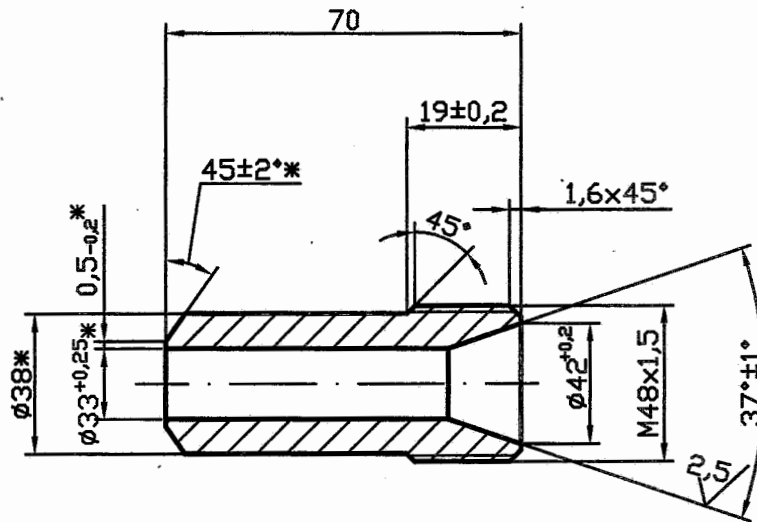
По данному чертежу изготовить 4 гайки.

Инв. N подл.	Изм. Лис	N докум.	Подп.	Дата	3-2660.00.04	Литера	Масса	Масштаб
Инь. N подл.	Пров.	Клепов	<i>М.А.Т.</i>	<i>М.А.Т.</i>	Гайка накладная M48x1,5	Литера	Масса	Масштаб
Инь. N подл.	Н.контр.	Уть.	Сотников		Сталь 35 ГОСТ 1050-2013	Литера	Масса	Масштаб
Инь. N подл.	Изм. Лис	N докум.	Подп.	Дата	3-2660.00.04	Литера	Масса	Масштаб
Инь. N подл.	Разраб.	Терехина	<i>М.А.Т.</i>		Гайка накладная M48x1,5	Литера	Масса	Масштаб
Инь. N подл.	Пров.	Клепов	<i>М.А.Т.</i>		Сталь 35 ГОСТ 1050-2013	Литера	Масса	Масштаб
Инь. N подл.	Н.контр.	Уть.	Сотников			Литера	Масса	Масштаб

Э-2660.01

Оборудование для испытаний
 клапана АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП
 DN 32 (Рр 2,5 МПа) Тр 300°С

Rz 40



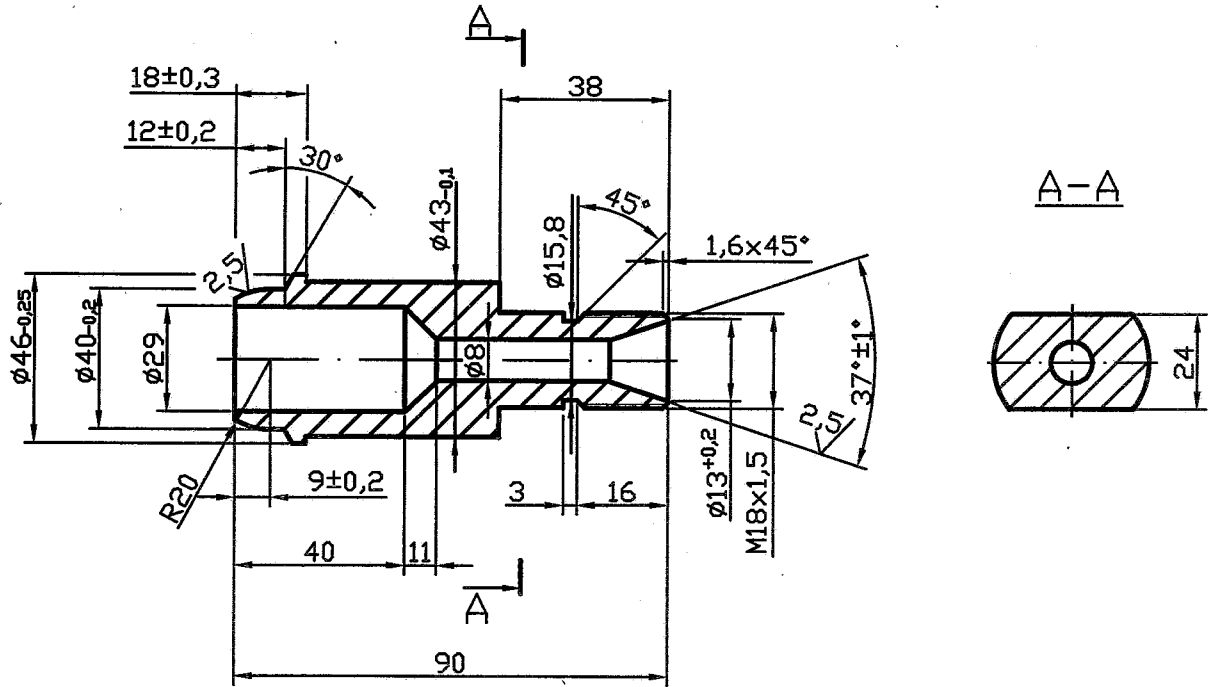
- * Размеры уточнить по патрубкам клапана.
- По данному чертежу изготовить 2 штуцера.
- Штуцера приварить к патрубкам клапана согласно черт. Э-2660.03.

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата	Э-2660.01			Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Штуцер M48x1,5					
Разраб.	Терехина		<i>[Signature]</i>							
Пров.	Клепов		<i>[Signature]</i>		Сталь 20 ГОСТ 1050-2013			Лист 6	Листов 8	
Н.контр.	Сотников							АО "НИЦ АЭС"		

Э-2660.02

Оснастка для испытания
 клапана АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП
 DN 32 (Рр 2,5 МПа, Тр 300°С)

Rz 40



По данному чертежу изготовить 2 штуцера.

Инв. N подл.	Н.контр.	Утв.	Сотников	Изм. Лист N докум.	Подп.	Дата	Э-2660.02	Литера	Масса	Масштаб	
											Пров.
Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата							
Переходной штуцер М18х1,5								Лист 7 Листов 8			
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013								АО "НИЦ АЭС"			

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата

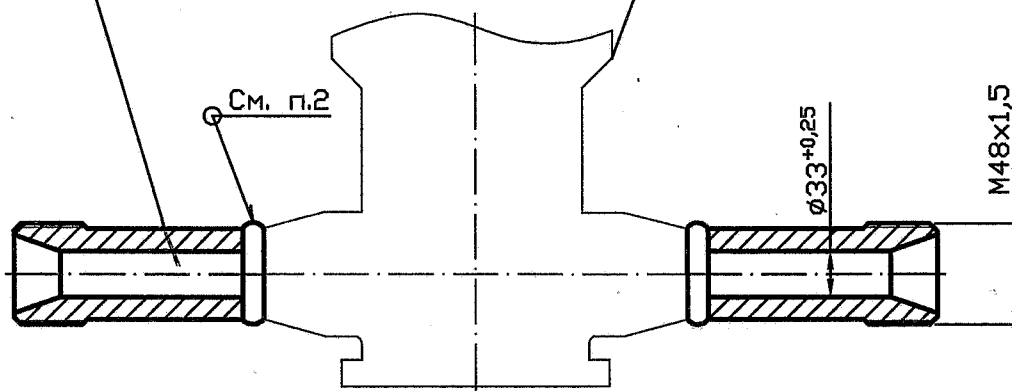
Приварка узлов отбора к клапану

Штуцер

Черт. Э-2660.01

Клапан

АСМ.КР02.032.025.01.П.ЭП



Э-2660.03

ЛИСТ 8

1. Размеры для справок.

2. Сварка и контроль качества сварных швов по технологии завода-изготовителя.

При сварке исключить образование наплывов и града в проходном сечении $\varnothing 33$ мм.