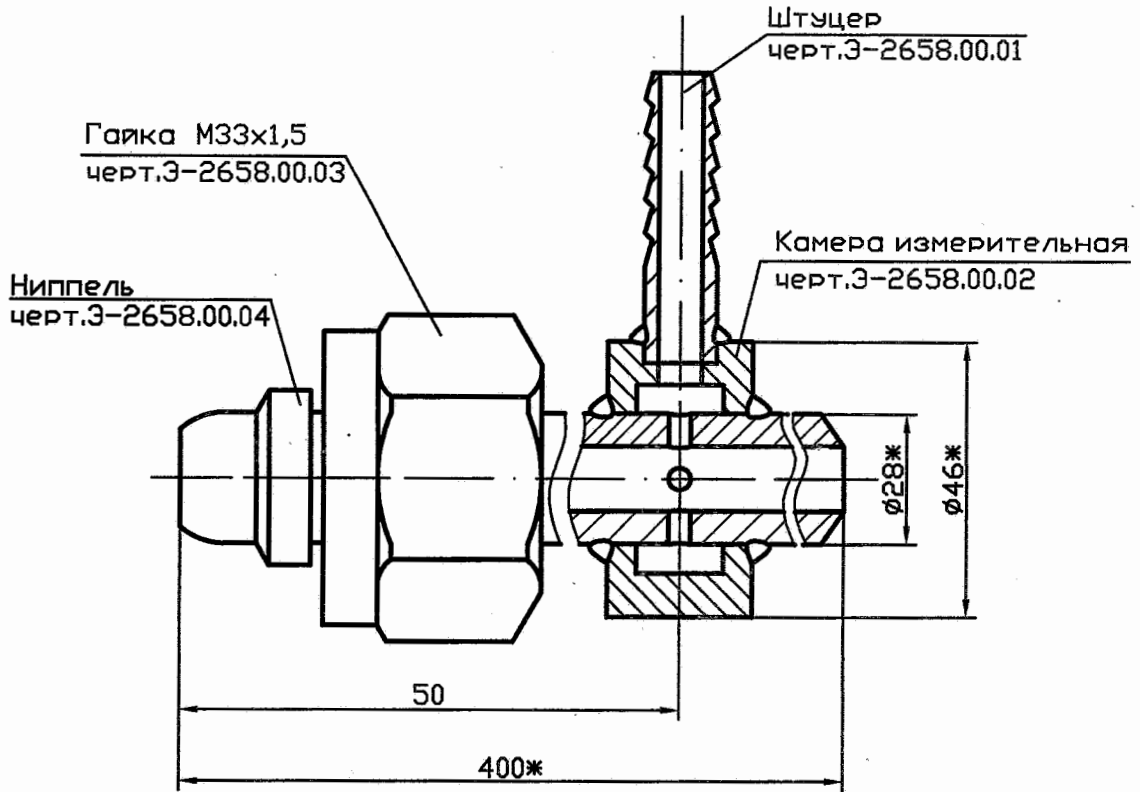


Э-2658.00.00СБ

Оснастка для испытаний
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°С



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

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

Изм.	Лист	докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клепов		<i>[Signature]</i>	
Пров.	Сотников			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

Э-2658.00.00СБ

Узел отбора
для пролива
клапана

Сборочный
чертеж

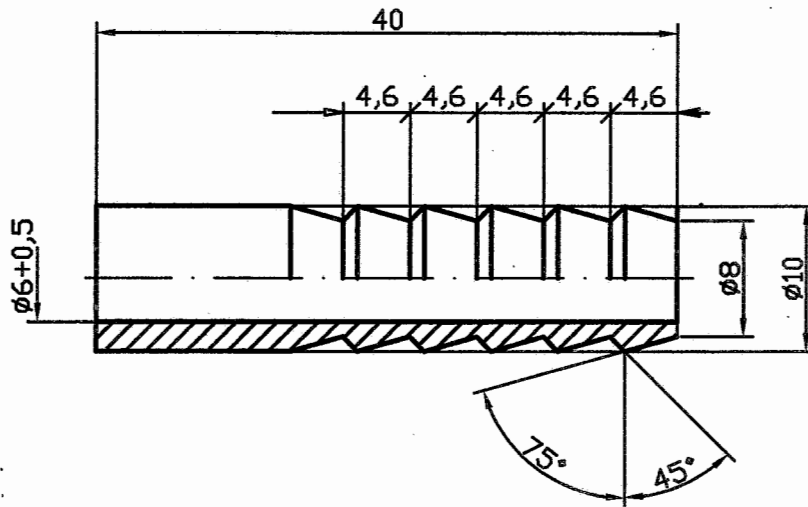
Литера	Масса(кг)	Масштаб
Лист 1	Листов 9	

АО "НИЦ АЭС"

Э-2658.00.01

Оснастка для испытания
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°С

Rz 40



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

Э-2658.00.01

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клепов		<i>М.И.</i>	
Пров.	Сотников			
Н.КОНТР.				
Утв.	Сотников			

Штуцер
"елочка"

Сталь 3
ГОСТ 380-2005

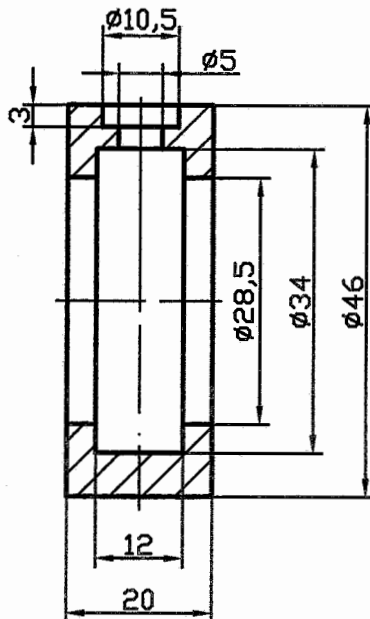
Литера	Масса	Масытав
Лист 2	Листов 9	

АО "НИЦ АЭС"

Э-2658.00.02

Оснастка для испытания
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°С

Rz 40



1. По данному чертежу изготовить 2 камеры.
2. Предельные отклонения размеров H14; h14; $\pm IT14/2$.

Э-2658.00.02

Камера
измерительная

Сталь 3
ГОСТ 380-2005

Литера	Масса	Масштаб

Лист 3	Листов 9
--------	----------

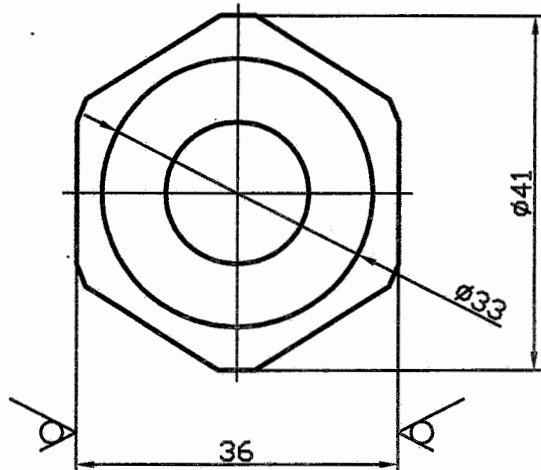
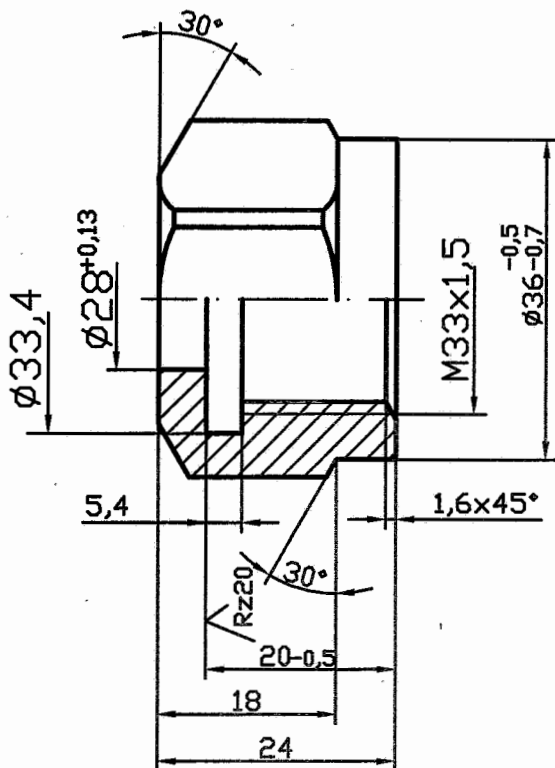
АО "НИЦ АЭС"

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лис	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клепов		<i>Клепов</i>	
Пров.	Сотников			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

Э-2658.00.03

Оснастка для испытания
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°С

Rz 40
√_c√



По данному чертежу изготовить 4 гайки.

Э-2658.00.03

Гайка
M33x1,5

Сталь 35
ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масытаб

Лист 4	Листов 9
--------	----------

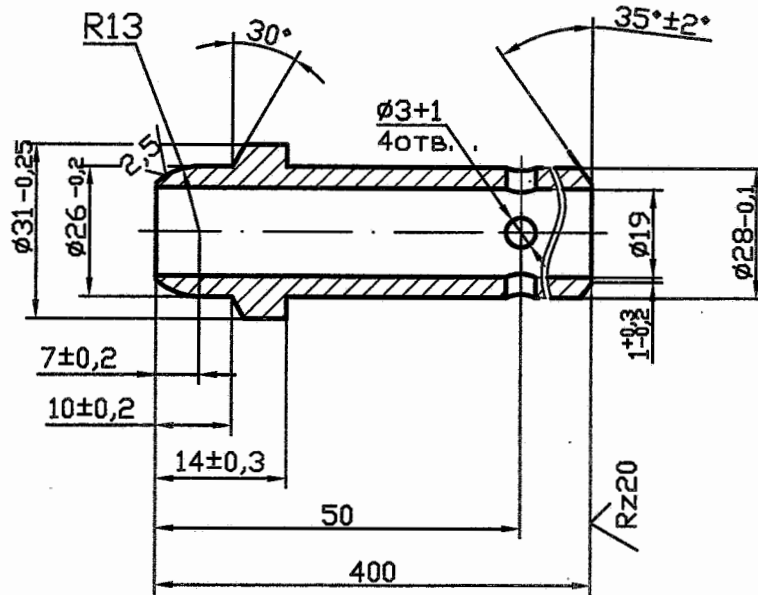
АО "НИЦ АЭС"

Инв. N подл.	Изм./лист	N докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Клепов	<i>Мис</i>	
Инв. N дубл.	Пров.	Сотников		
	Н.контр.			
Взам. инв. N	Утв.	Сотников		
	Инв. N дубл.			
Подп. и дата				
Подп. и дата				

Э-2658.00.04

Оснастка для испытаний
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°С

Rz 40/√(√)



1. По данному чертежу изготовить 2 ниппеля.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; ±IT14/2.

Э-2658.00.04

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клепов	<i>Клепов</i>	
Пров.	Сотников		
Н.контр.			
Утв.	Сотников		

Ниппель

Литера	Масса	Масштаб

Лист 5 / Листов 9

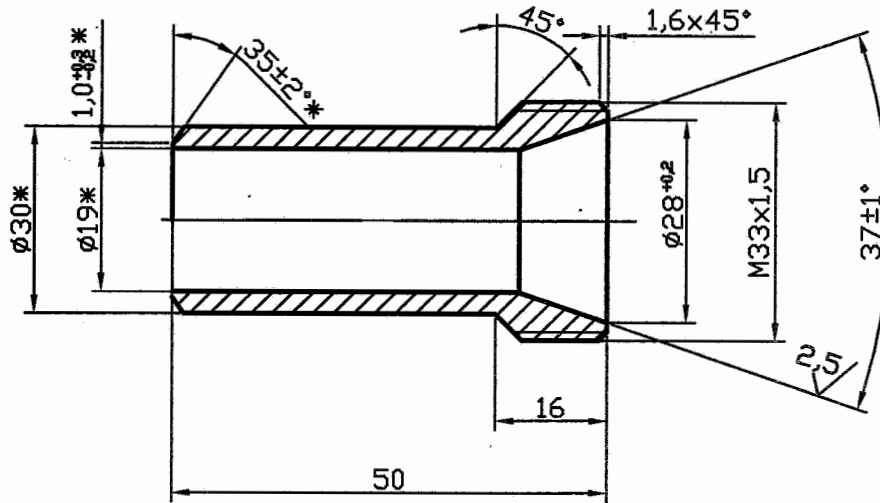
Сталь 20
ГОСТ 1050-2013

АО "НИЦ АЭС"

Э-2658.01

Оснастка для испытаний
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°С

Rz 40/
√(√)



1. * Размеры уточнить по патрубкам клапана.
2. По данному чертежу изготовить 2 штуцера.
3. Штуцеры приварить к патрубкам клапана, согласно чертежу Э-2658.01.

Инв. N подл.	Подп. и дата
Пров.	Сотников
Н.контр.	
Утв.	Сотников
Взам. инв. N	
Инв. N дубл.	
Подп. и дата	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клепов		<i>М</i>	
Пров.	Сотников			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

Э-2658.01

Штуцер
M33x1,5

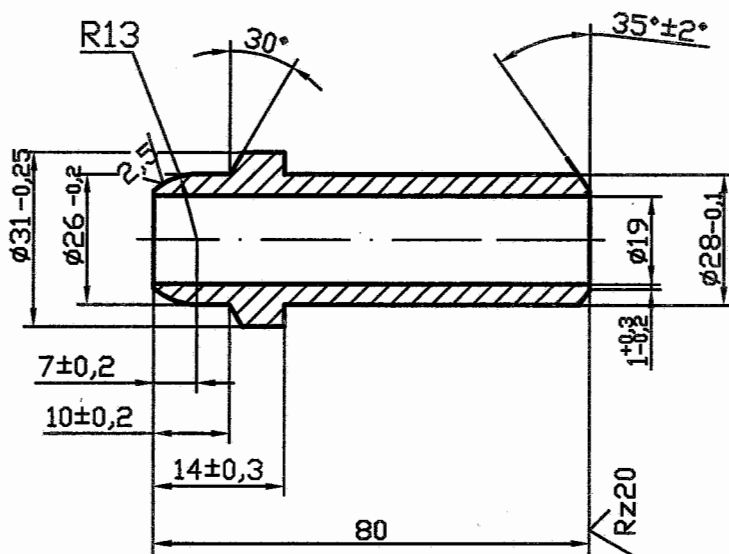
Сталь20
ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
Лист 6	Листов 9	
АО "НИЦ АЭС"		

Э-2658.02

Оснастка для испытаний
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°C

Rz 80
✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm IT14/2$.
2. По данному чертежу изготовить 2 ниппеля.

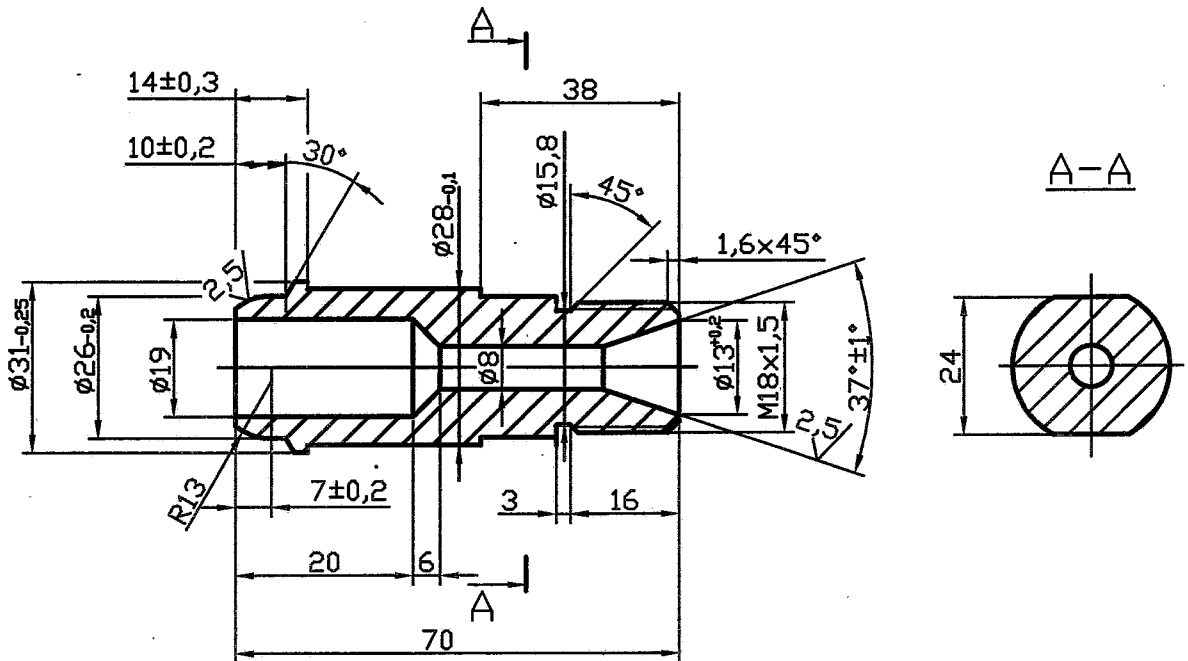
Э-2658.02

Инв. N подл.	Подп. и дата				Литера	Масса	Масштаб
	Взам. инв. N						
Инв. N дубл.	Подп. и дата				Литера	Масса	Масштаб
	Инв. N дубл.						
Инв. N подл.	Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Ниппель		
	Разраб.	Клепов		<i>Сотников</i>			
Инв. N подл.	Пров.	Сотников			Лист 7		
	Н.КОНТР.				Листов 9		
Утв.	Сотников				Сталь 20 ГОСТ1050-2013		
					АО "НИЦ АЭС"		

Э0'8592-Е

R_z 40
√(✓)

Оснастка для испытаний
клапана АСМ.КР01.020.025.01.П.ЭП
DN20 PN2,5МПа; Тр300°С



По данному чертежу изготовить 2 штуцера.

Э-2658.03

Переходной
штуцер М18х1,5

Сталь 20
ГОСТ1050-2013

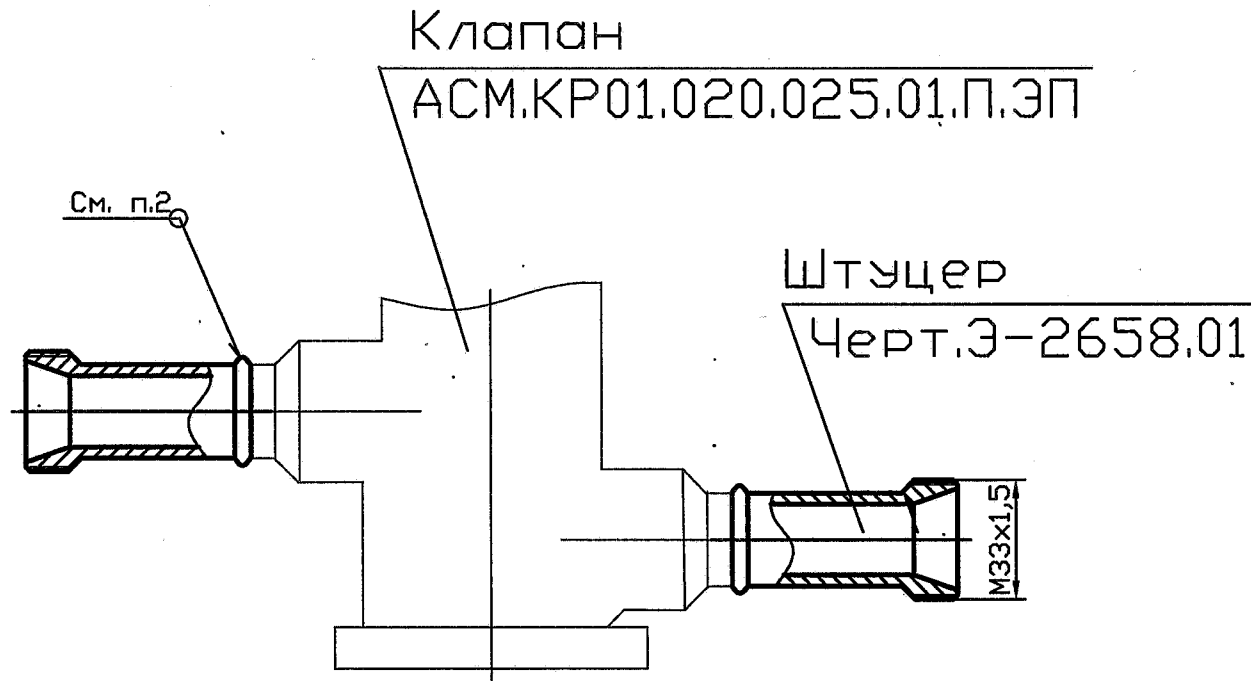
Литера	Масса	Масытаб
Лист 8	Листов 9	

АО "НИЦ АЭС"

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клепов		<i>[Signature]</i>	
Пров.	Сотников			
Т.КОНТР.				
Н.КОНТР.				
Утв.	Сотников			

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

Приварка штуцеров к клапану.



1. Размер для справок.
2. Сварка и контроль качества сварных швов по технологии завода-изготовителя.
3. При сварке исключить образование наплывов и града в проходном сечении $\varnothing 19\text{мм}$.

Э-2658.04

Лист 9

Handwritten signature

Handwritten signature