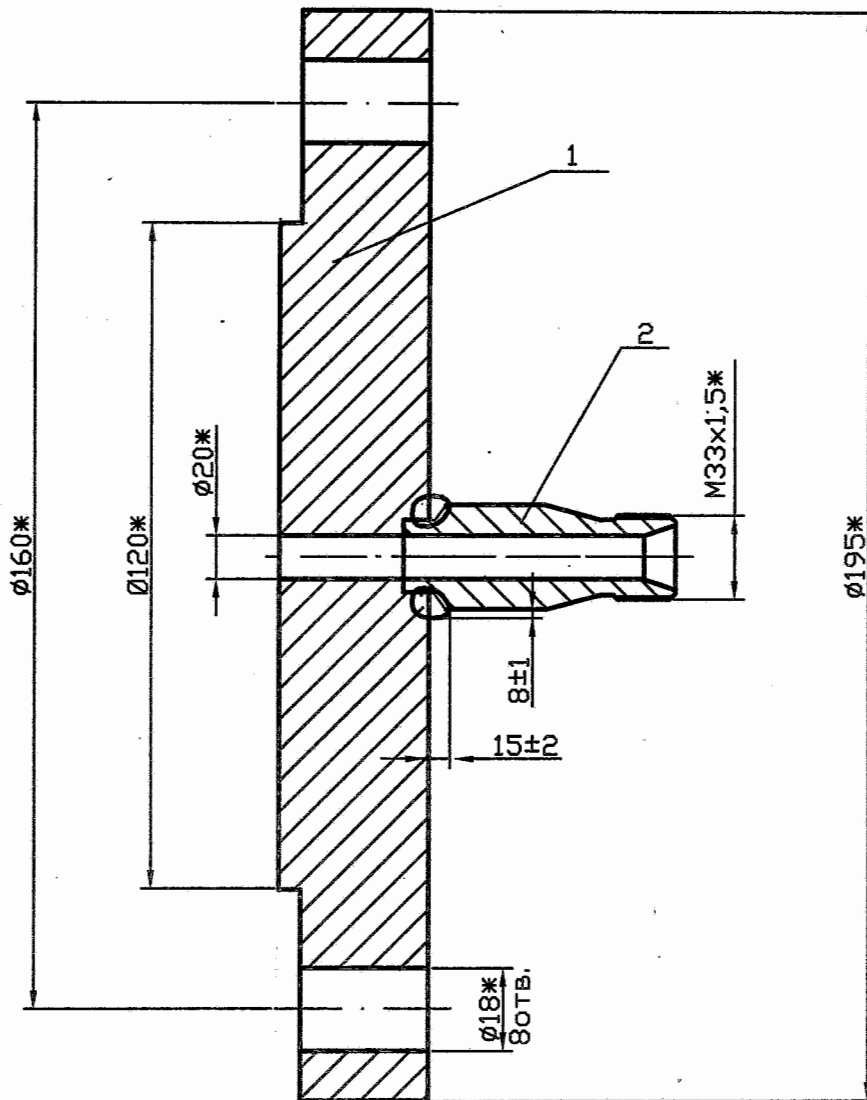


Э-2662.00.00СБ

Оснастка для испытаний клапана  
 АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
 (Рр2,5МПа) Тр300°С

Rz 40

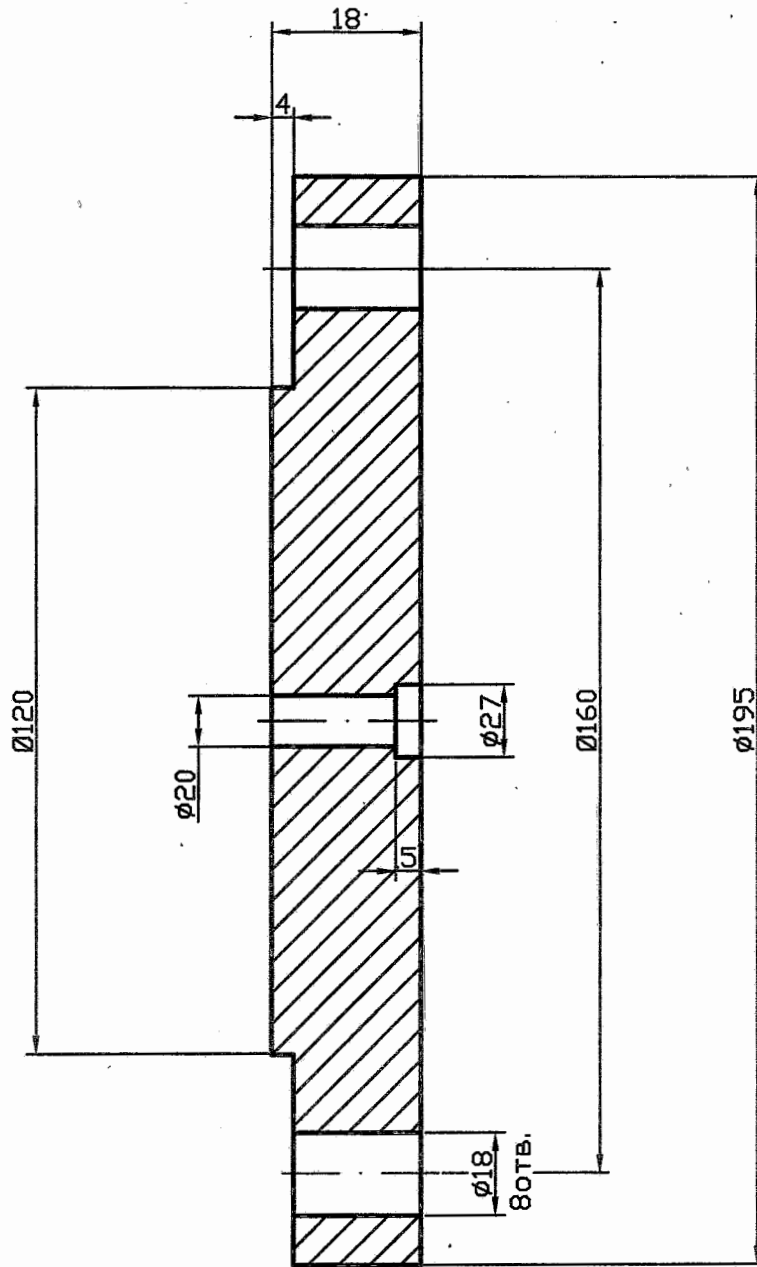


1. \* Размеры для справок
2. Сварка и контроль качества сварного шва по технологии завода-изготовителя.

Инв. N подл.	Изм. инв. N	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.			
						A4		1	Э-2662.00.01	Заглушка	1				
						A4		2	Э-2662.00.02	Штуцер М33х1,5	1				
Э-2662.00.00СБ															
								Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масштаб	
								Разраб.	Клепов	Заглушка DN80					
								Пров.	Сотников						
								Т.контр.							
								Н.контр.		Сборочный чертёж	Лист 1			Листов 15	
								Утв.	Сотников		АО "НИЦ АЭС"				

Э-2662.00.01

Оснастка для испытаний клапана R<sub>z</sub> 40  
 АСМ:КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
 (Pp2,5МПа; Tр300°С)



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

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

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

Э-2662.00.01

Заглушка

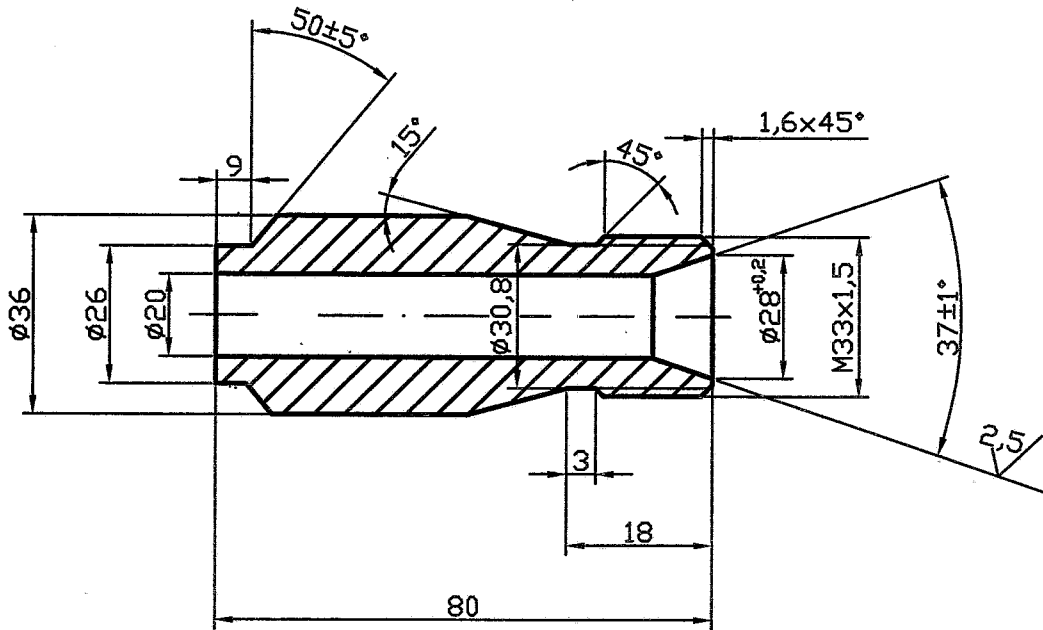
Сталь 20  
 ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
Лист 2	Листов 15	
АО "НИЦ АЭС"		

Э-2662.00.02

R<sub>z</sub> 40 ✓(✓)

Оснастка для испытаний клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Рр2,5МПа) Тр300°С



По данному чертежу изготовить 2 штуцера.

Инв. N подл.	Изм. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клепов	<i>МММ</i>	
Пров.	Сотников		
Т.контр.			
Н.контр.			
УТВ.	Сотников		

Э-2662.00.02

Штуцер М33х1,5

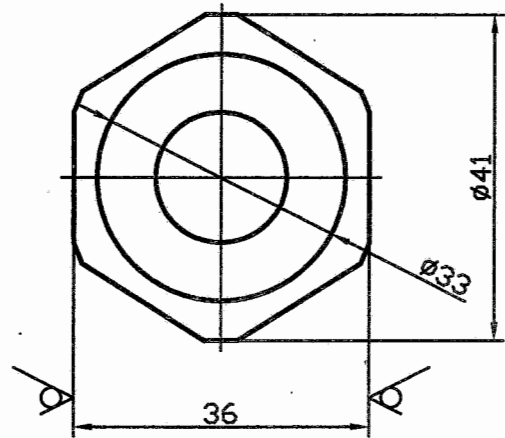
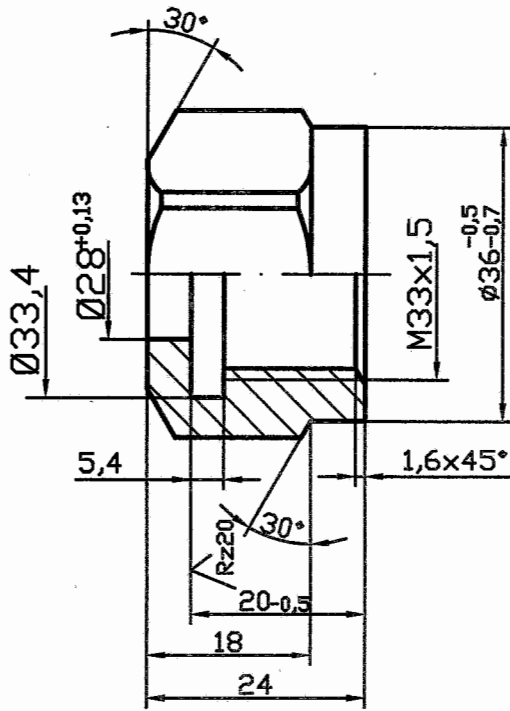
Сталь 20  
ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
Лист 3	Листов 15	
АО "НИЦ АЭС"		

Э-2662.01

Rz 40/√(V)

Оснастка для испытания клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Pp2,5МПа; Tр300°С)



По данному чертежу изготовить 4 гайки.

Э-2662.01

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

Гайка  
M33x1,5

Сталь35  
ГОСТ1050-2013

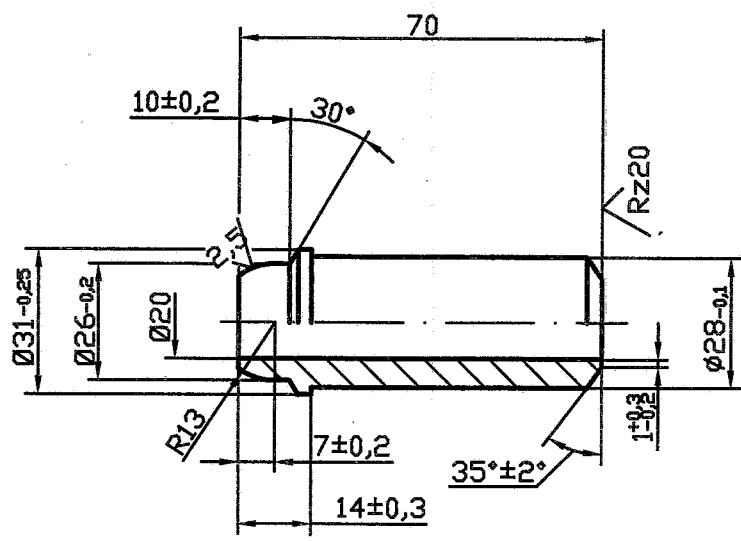
Литера	Масса	Масштаб
Лист 4		Листов 15

АО "НИЦ АЭС"

Э-2662.02

Rz 40

Оснастка для испытаний клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Рр2,5МПа, Тр300°С)



По данному чертежу изготовить 2  
ниппеля.

Э-2662.02

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			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

Ниппель

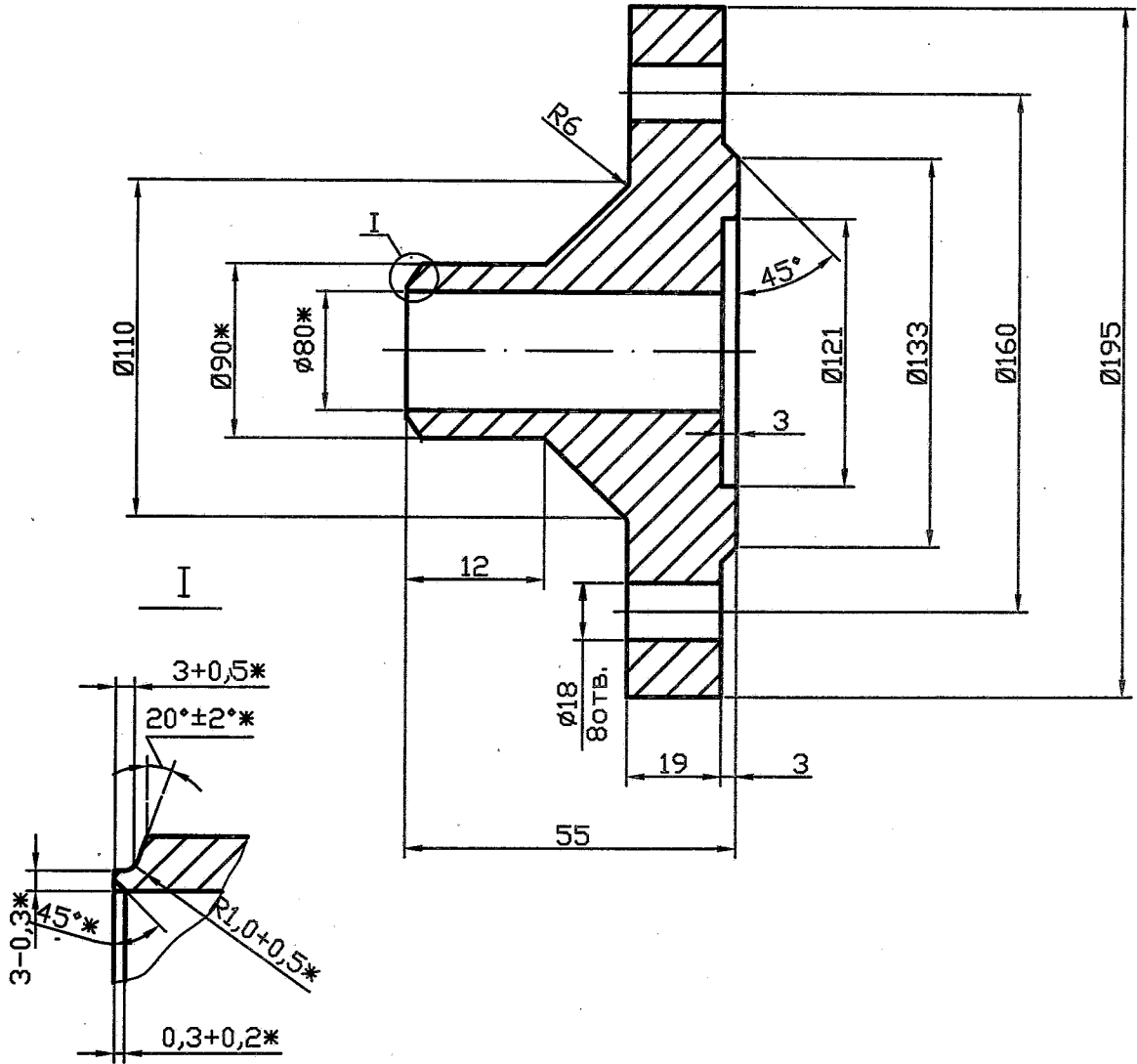
Сталь20  
ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
Лист 5	Листов 15	

АО "НИЦ АЭС"

Э0'2992-Е

Оснастка для испытаний клапана R<sub>z</sub> 40  
 АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
 (Рр2,5МПа; Тр300°С)



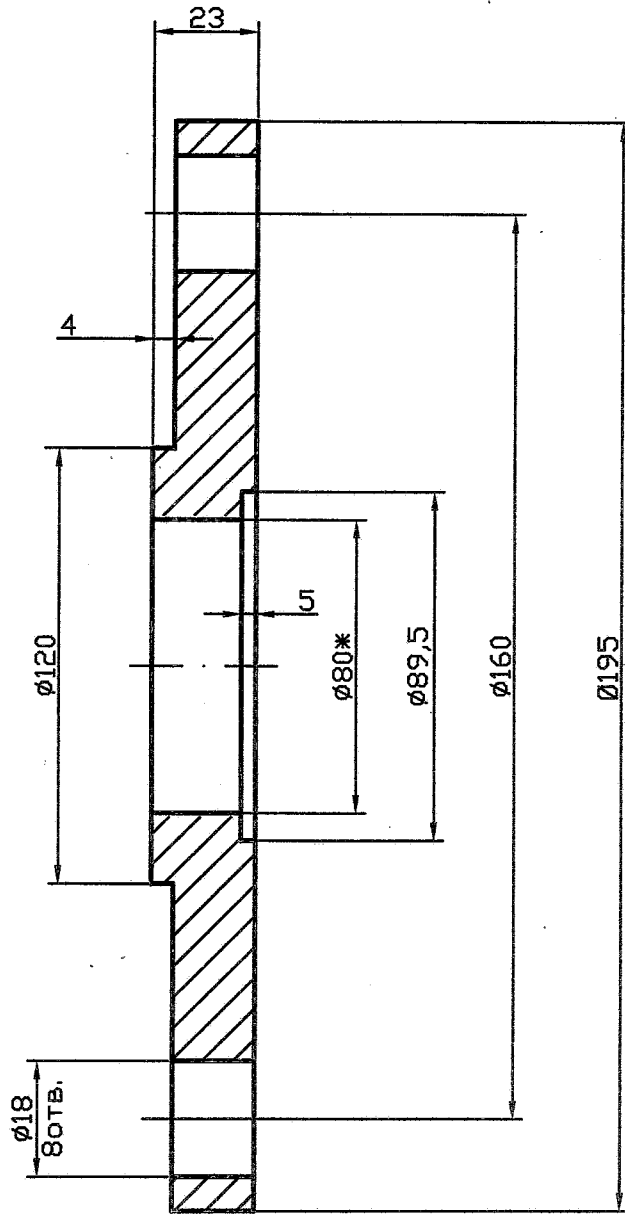
1. \* Размеры уточнить по патрубкам клапана.
2. По данному чертежу изготовить 2 фланца.
3. Фланцы приварить к патрубкам клапана, соблюдая соосность отверстий под шпильки, согласно черт. Э-2662.12.

Подп. и дата	Инв. N дубл.	Взам. инв. N	Подп. и дата	Э-2662.03				
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Фланец DN80	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Клепов		<i>М...</i>					
Пров.	Сотников				Лист 6	Листов 15	АО "НИЦ АЭС"	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 20 ГОСТ1050-2013			
Утв.	Сотников							

Э-2662.04

Оснастка для испытания клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Pr2,5МПа; Tr300°C)

Rz 40



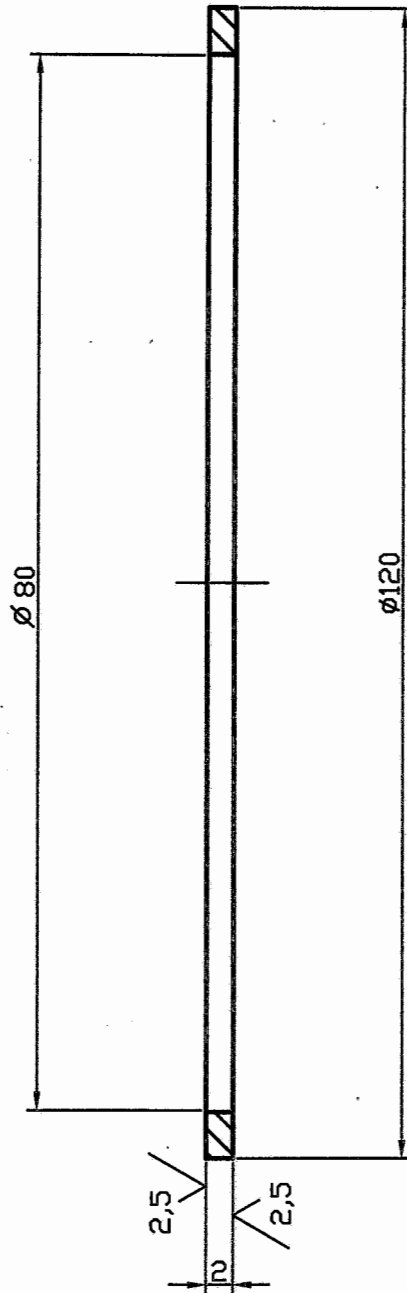
1. \* Размер уточнить по патрубкам клапана.
2. По данному чертежу изготовить 2 фланца.
3. Предельные отклонения размеров H14; h14; ±IT14/2.

Инв. N подл.	Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Э-2662.04	Литера	Масса	Масштаб
Иньв. N дзбл.	Разрв.	Клепов	Сотников	<i>Сотников</i>					
Всвм. инв. N	Пров.	Сотников				Лист 7	Листов 15		
Подп. и дата	Т.контр.					Фланец для гидроиспытаний			
Инв. N подл.	Н.контр.					Сталь 20 ГОСТ1050-2013			
Иньв. N подл.	Уть.	Сотников				АО "НИЦ АЭС"			

Э-2662.05

Оснастка для испытаний клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Рр2,5МПа; Тр300°С)

R<sub>z</sub> 40 ✓(✓)



По данному чертежу изготовить 6 прокладок.

Э-2662.05

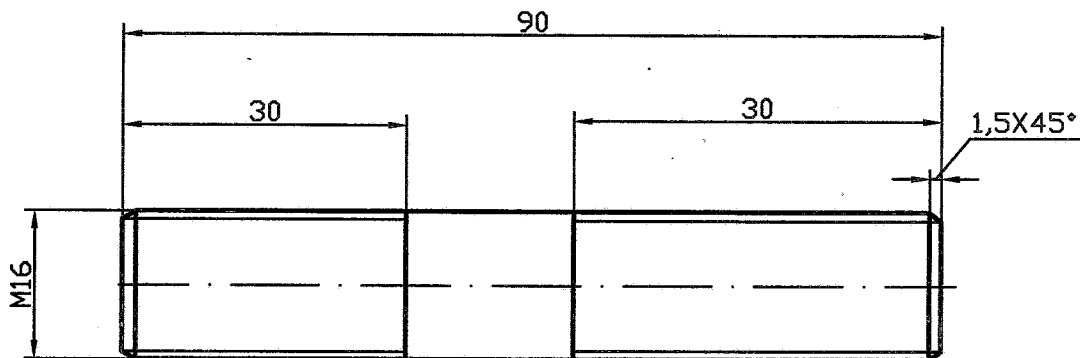
Инв. N дубл.	Инв. N	Взам. инв. N	Подп. и дата			
Инв. N подл.	Подп. и дата	Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	Прокладка
Н.контр.	Сотников	Разраб.	Клепов			
Утв.	Сотников	Пров.	Сотников			Литера
						Масса
						Масштаб
						Лист 8
						Листов 15
						АО "НИЦ АЭС"
						Медь М1 ГОСТ495-77



Э-2662.06

Rz 40 ✓

Оснастка для испытаний клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Рр2,5МПа; Тр300°С)



По данному чертежу изготовить 16 шпилек.

Э-2662.06

Шпилька М16х90

Сталь 35  
ГОСТ 1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
--------	-------	---------

Лист 9	Листов 15
--------	-----------

АО "НИЦ АЭС"

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

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

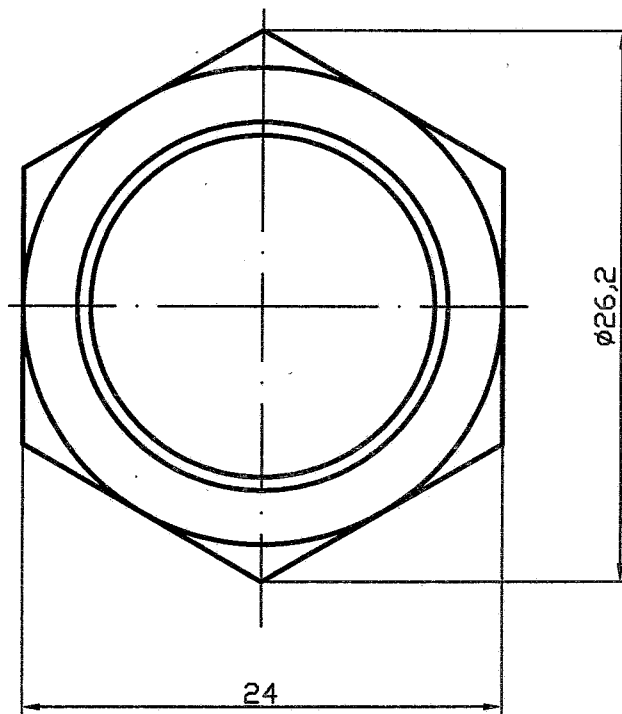
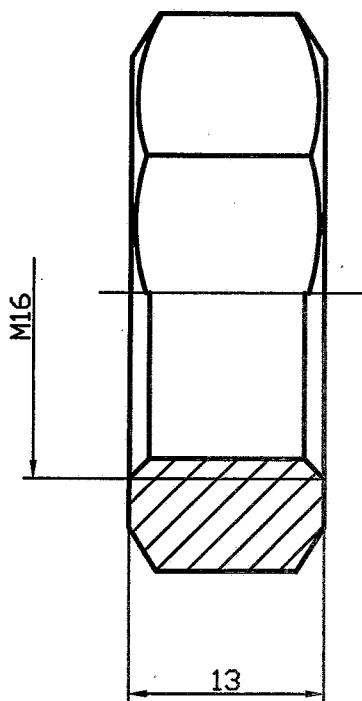
Э-2662.06				
Шпилька М16х90				
Сталь 35 ГОСТ 1050-2013				

Литера	Масса	Масштаб
Лист 9	Листов 15	
АО "НИЦ АЭС"		

Э-2662.07

Rz 40 ✓

Оснастка для испытаний клапана  
 АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
 (Рр2,5МПа; Тр300°С)



По данному чертежу изготовить  
 32 гайки.

Э-2662.07

Гайка М16

Сталь 25  
 ГОСТ 1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
--------	-------	---------

Лист 10	Листов 15
---------	-----------

АО "НИЦ АЭС"

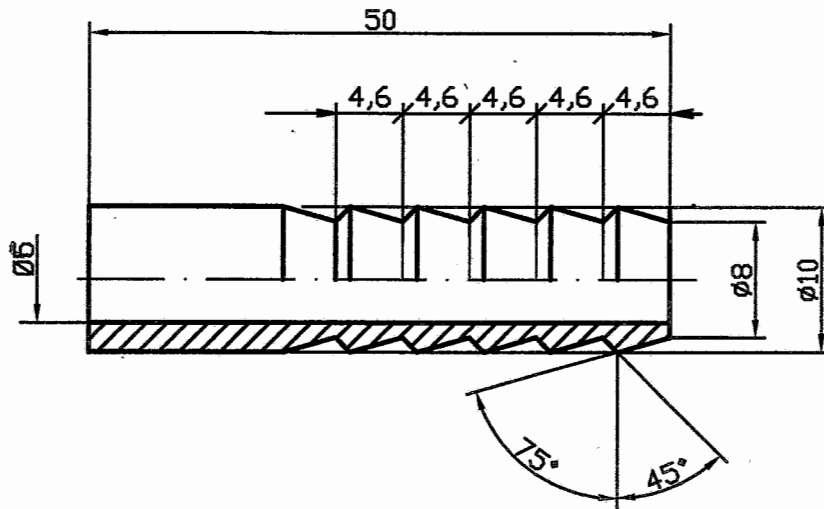
Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата

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

80'2992-Є

Rz 40

Оснастка для испытания клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Рр2,5МПа) Тр300°С)



По данному чертежу изготовить 8 штуцерав.

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			
Н.контр.				
Утв.	Сотников			

Э-2662.08

Штуцер  
"елочка"

Сталь3  
ГОСТ380-2005

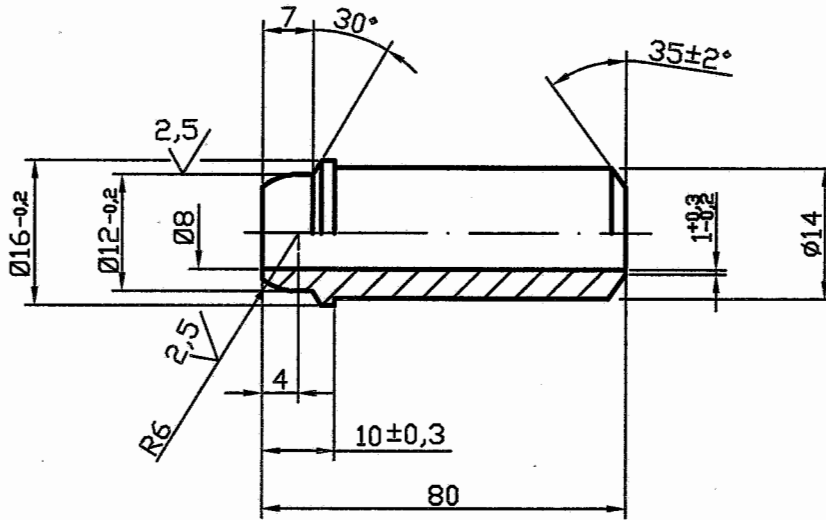
Литера	Масса	Масштаб
Лист 11		Листов 15

АО "НИЦ АЭС"

60'2992-Є

R<sub>z</sub> 40 / (✓)

Оснастка для испытаний клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Pp2,5МПа; Tр300°С)



По данному чертежу изготовить 2  
ниппеля.

Э-2662.09

Ниппель

Сталь 20  
ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
Лист 12	Листов 15	

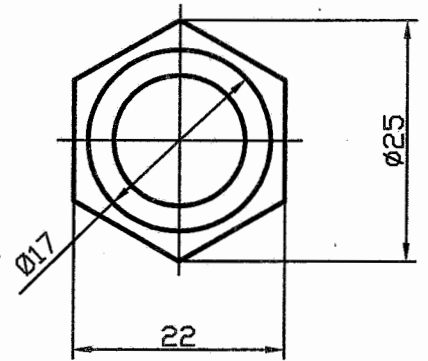
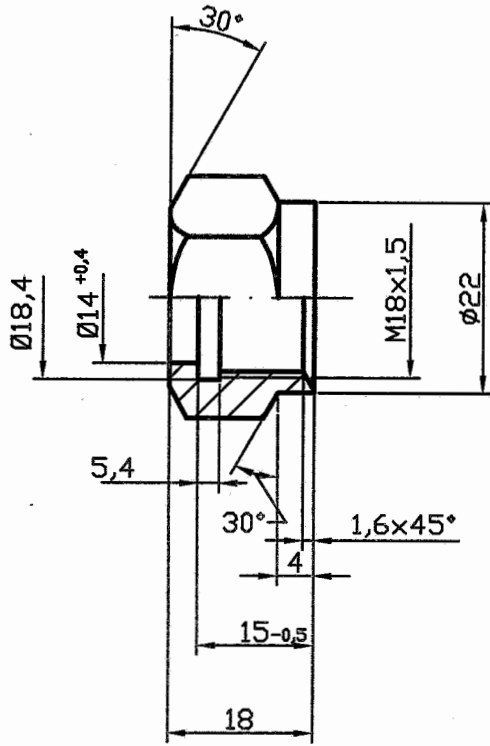
АО "НИЦ АЭС"

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

Э-2662.10

R<sub>z</sub> 40

Оснастка для испытаний клапана  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
(Pp2,5МПа; Tр300°С)



По данному чертежу изготовить 2 гайки.

Э-2662.10

Гайка  
M18x1,5

Сталь 20  
ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масштаб

Лист 13	Листов 15
---------	-----------

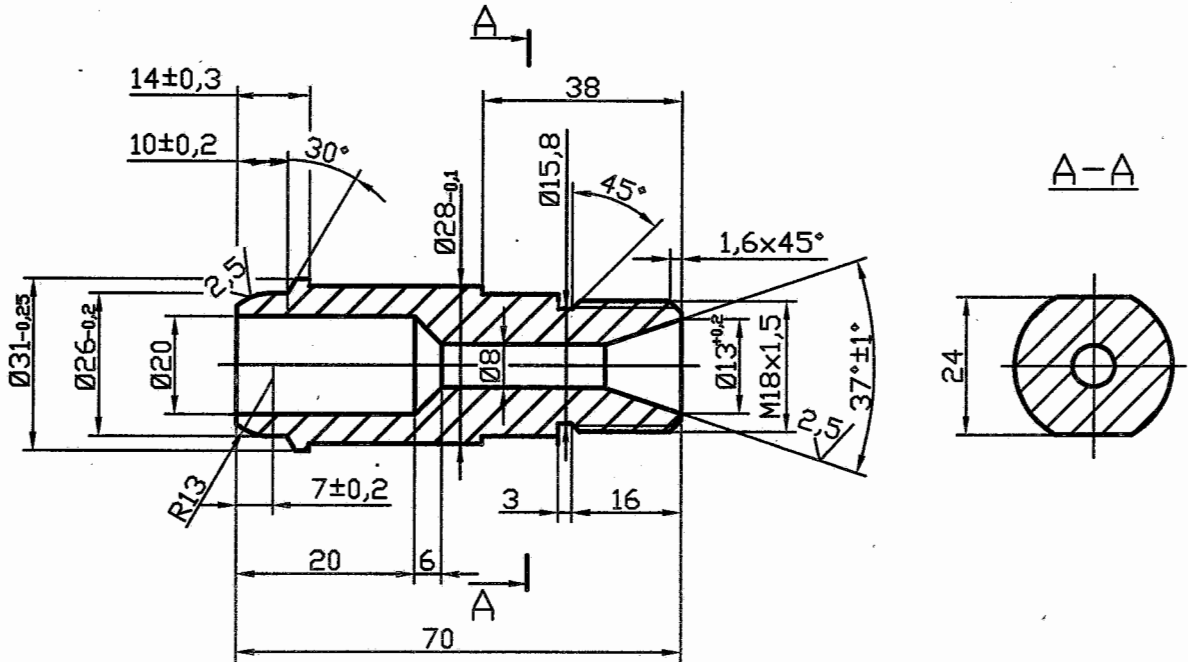
АО "НИЦ АЭС"

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

Э-2662.11

Оснастка для испытания клапана  
 АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП DN80  
 (Рр2,5МПа; Тр300°С)

R<sub>z</sub>40 ✓(✓)



По данному чертежу изготовить 2 штуцера.

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			

Э-2662.11

Переходной  
штуцер M18x1,5

Сталь 20  
ГОСТ1050-2013

Литера	Масса	Масштаб
Лист 14	Листов 15	

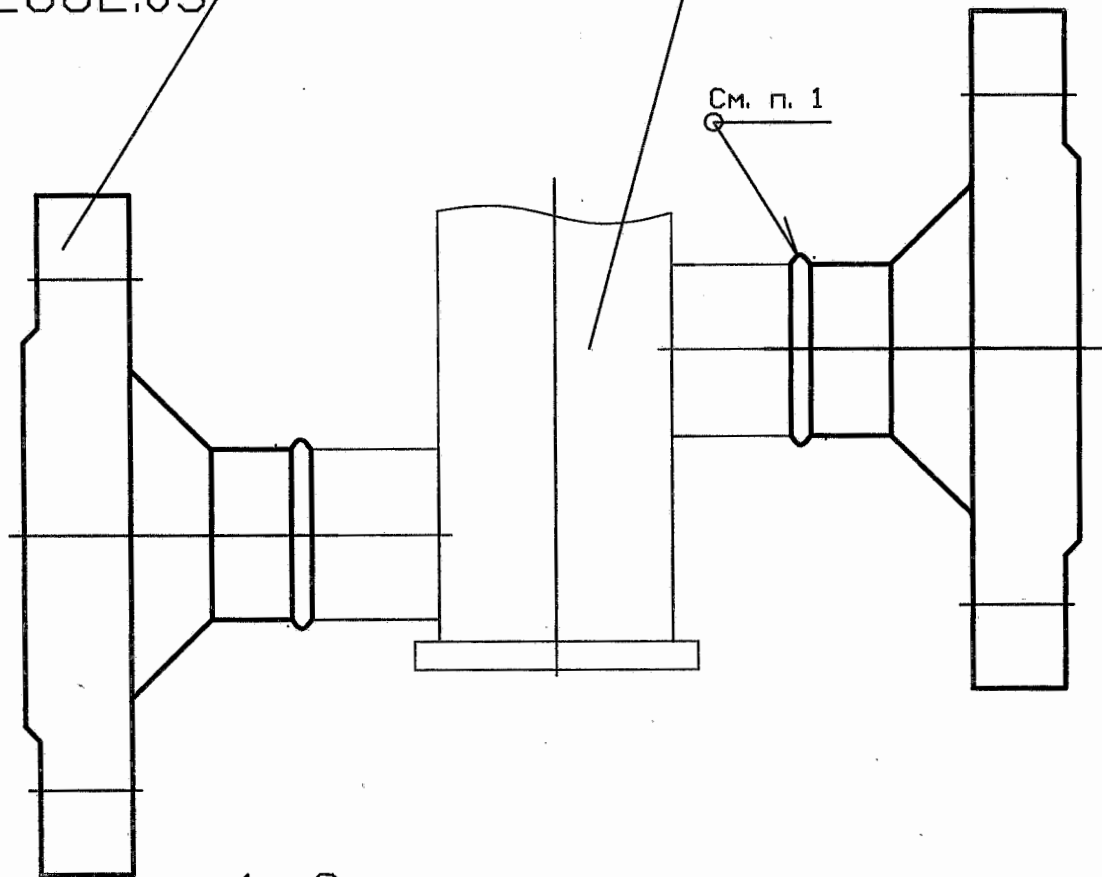
АО "НИЦ АЭС"

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

# Приварка фланцев к клапану.

Клапан  
АСМ.КР01.080.025.01.П.ЭП

Фланец  
Черт.Э-2662.03



*Handwritten signature*

Э-2662.12  
Лист 15

*Handwritten signature*

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