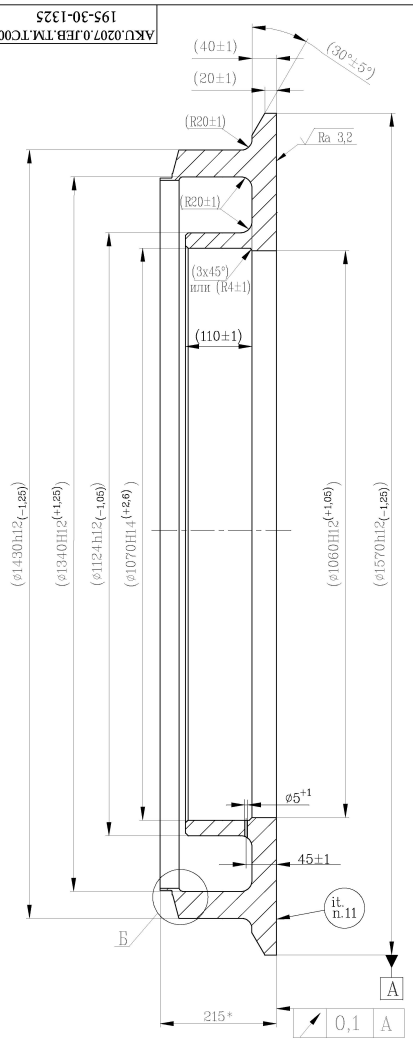
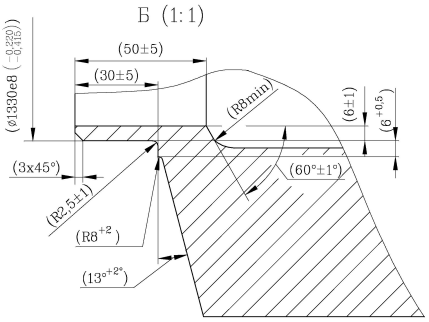
AKU.0207.0.JEB.TM.TC0018
195-30-1325



1. Изделие относится к классу безопасности 3 по НП-001-97
2. Поковка ТУ108.1425-86 Гр. II КП 50 УЗК, КС.
Допускается замена на Поковку Гр. II Кп 50 УЗК, КС
ТУ 0893-072-00212179-2011.
Объем и нормы оценки качества по ТУ на основной металл.
Методика ультрозвукового контроля по ПН АЭ Г-7-014-89.
3. Содержание кобальта в стали должно быть не более 0,05%.
4. Контроль производить в соответствии с
ПН АЭ Г-7-008-89 и таблицей контроля качества
1753-30-0114ТБ1.
5. Занесению в технологический паспорт изготовителя
подлежит: контроль качества в соответствии с таблицей
1753-30-0114ТБ1.
6. Угловое расположение отверстия Ø5+1 произольное.
Допускается выполнение отверстия производить в сборке.
7. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей $\sqrt{Ra\ 12,5}$.
8. Размеры в скобках - после сборки.
9. *Размер исходный номинальный, подлежит
технологическому уточнению для обеспечения размеров
изделия по сборочному чертежу.
10. Общие допуски и формы и расположения - ГОСТ30893.2-К**.
11. Маркировать:
- обозначение;
- номер плавки;
- номер поковки;
- порядковый номер (заводской).
Способ маркирования - ударный. Высота знаков 8...10 мм.

1. The item belongs to the 3 safety class as per NP-001-97
2. Forging TU 108.1425-86 Gr. II КП 50 УЗК, КС.
Replacement by forging Gr. II Кп50 УЗК, КС
TU 0893-072-00212179-2011.
Quality estimation standards of the base metal shall conform to specifications for materials.
Ultrasonic test as per PN AE G-7-014-89.
3. The cobalt content in the steel shall be not more than 0.05%.
4. Perform tests according to PN AE G-7-008-89
and quality control table for the base metal 1753-30-0114ТБ1.
5. Quality control of the base metal as per 1753-30-0114 ТБ1
is to be entered in the manufacturer's process sheet.
6. The angular location of hole Ø 5+1 is arbitrary.
It is allowable to make the hole after assembling.
7. Nonspecified roughness for machining surfaces is $\sqrt{Ra\ 12,5}$.
8. Dimensions in brackets - after assembling.
9. *Initial nominal dimensions are subject to
change in accordance with the assembly drawing.
10.Overall tolerances of shape and position are as per - ГОСТ 30893.2-К**.
11. Mark:
-designation;
-melt number;
-forging number.
- order number.
Punch marking. The height of characters shall be 8...10 mm.



Для АЭС
АККУЮ

С ПАСПОРТОМ

		AKU.0207.0.JEB.TM.TC0018	
		195−30−1325	
		Диск верхний Upper disk	Лит. / Масса / Масштаб O_1 / 587 / 1:5
		Сталь Steel 06Х12Н3Д ТУ TU 108.1425-86	Лист / Листов 1

Формат А2

Перев.
Перв. примен. 195-30-0221
Справ.№
Подп. и дата
Инв.№ дубл.
Взам. инв.№
Подп. и дата
Инв.№ подл. 00006180