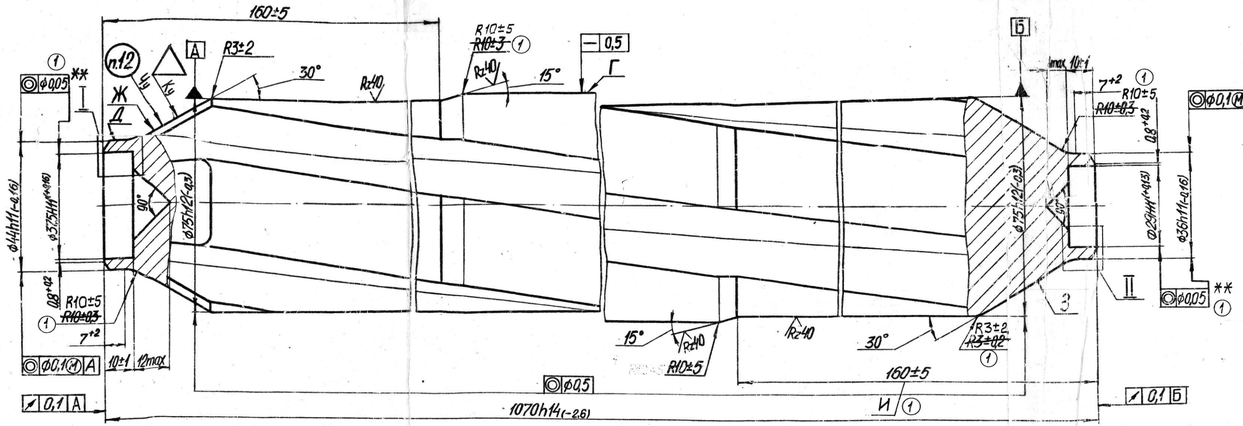
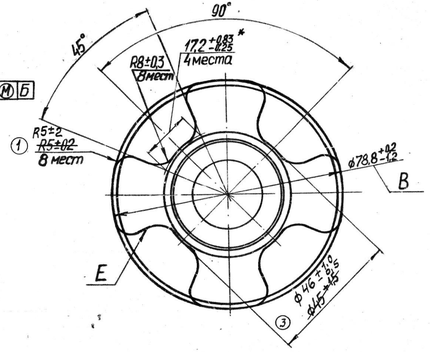
РБМ-К11.15-18

Перв. примен. РБМ-К11.15-16

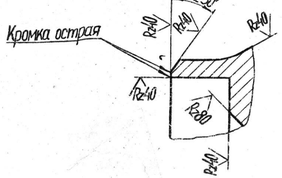
Справ. №

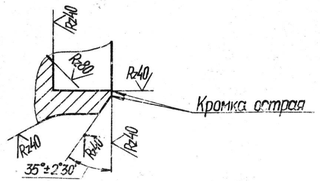
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.





② При этом контроль прямолинейности производить калибром диаметром Ф 77,8 H9 длиной 650 мм.





⑤ 1. Гр. II ОСТ 95-29-72.

2. *Размер дан для построения профиля.

3. Шаг винтовой нарезки 1400^{+200}_{-150} мм.

4. Предельные отклонения шага и любой суммы шагов винтовой нарезки $\pm 1^{\circ}30'$.

5. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по I6 степени точности ГОСТ 8908-81.

6. Размер В контролировать калибром диаметром 80H9 длиной 400 мм. ~~В случае непрохождения калибра~~

② ~~допускается обработка поверхн. Г.~~

7. Допускается правка без нагрева. На поверхн. Г допускаются следы вмятин от роликов правильной машины глубиной до 0,5 мм от нижнего предельного отклонения размера В.

8. На поверхн. Е допускаются единичные дефекты металлургического и механического происхождения: вмятины, риски глубиной не более 0,5 мм.

9. Кромки, образованные при пересечении поверхн. Е и З, Е и Ж, Е и А, Е и Б скруглить радиусом 0,3...I мм.

I0. На поверхн. Д допускаются лыски при толщине стенки не менее 2,2 мм.

II. Полировать электрохимическим способом. Допускается механически обработанные поверхности не полировать.

I2. Маркировать шрифтом ~~ПО-3 ГОСТ 2930-62.~~ 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85 ④

I3. Остальные требования - по РБМ-К5.Сб.I5 ТУ.

14.** Размеры обеспечиваются технологически.

② 15. Допускается обработка ~~наружной поверхн.~~ поверхности. Вразмер ф77,5h12 с шероховатостью Rz40 на всей длине. Допускаются участки необработанной поверхности. На каждом ребре на длине И должны быть участки обработанной поверхности. ①

5		ещ 0187-92		21.10.92	
4		ещ 0359-91		25.04.91	
3		РБМ-К.2772		14.02.89	
2		РБМ-К.2697		30.12.87	
1		РБМ-К.2591	Фролов	28.11.86	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Белов		10.02.85	
Пров.		Петрощук		10.02.85	
Т. контр.		Есиков			
Н. контр.		Андропетов		14.02.85	
Утв.		Орлов		10.02.85	

РБМ-К11.15-18

Для АЭС

Пробка

Лит.	Масса	Масштаб
А	27	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72

Копировал

Формат А4х4