

Technical drawing of a circular flange with 8 slots. The drawing shows a top view with a central hole of diameter $\phi 80,7_{-0,5}$. The outer diameter is $120,9_{\pm 0,7}$. The thickness of the flange is $12_{\pm 0,8}$. There are 8 slots, each with a width of 8 mm and a depth of 0.5 mm. The slots are spaced at 45 degrees. The drawing includes dimension lines and labels for various features.

1. 25Х1МФ Gr2, КП4 90 ГОСТ 23304-78.
Значения $R_{\rho 0.2}^{+350^\circ\text{C}}$ должны быть сдачными.
2. Объем испытаний и контроля согласно таблице контроля качества 96.2359ТБ1. Остальные требования по ГОСТ 23304-78
3. Контроль твердости производить на термообработанной заготовке, припуск на сторону не более 10 мм
4. Резьбу выполнить по ГОСТ 24 705-2004. Резьба не должна иметь заусенцев, рванин, срывов.
5. *Размеры для справок
6. **Размеры обеспеч. инстр.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm t_2/2$
8. Маркировать 96.2359.001, номер плавки, порядковый номер детали до покрытия ударным способом шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
9. Покрытие Хим.Фос.прм. ГОСТ 9.306-85
10. Деталь паспортная, паспортизации подлежат:
 - а) результаты определения химического состава основного металла (опер. 101);
 - б) результаты контроля стилоскопом (опер. 103);
 - в) результаты испытания на растяжение при нормальной и повышенной температурах (опер. 201, 206);
 - г) результаты испытаний на ударный изгиб на образцах с концентратором вида U (опер. 211);
 - д) результаты контроля макроструктуры (опер. 231);
 - е) результаты контроля твердости (опер. 232);
 - ж) результаты ультразвукового контроля (опер. 326);
 - з) вид и режим термообработки (опер. 411).Шифры операций по ОСТ 108.004.10-86.

Копия №3

Для АЭС

СПАСПОРТОМ

[illegible]