



- 197...235 HB.
- Предел текучести $\sigma_t \geq 440$ МПа, предел прочности $\sigma_B \geq 635$ МПа, относительное удлинение $\delta \geq 14\%$, относительное сужение $\Psi \geq 40\%$, ударная вязкость КСЧ ≥ 540 кДж/м².
- *Размеры для справок.
- Маркировать текст: "777.502". Маркировать устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
- Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм. Информация о заводе-изготовителе должна состоять из месяца изготовления (2 цифры), года изготовления (2 последние цифры) и цифрового кода завода-изготовителя (3 цифры). Цифровой код заводу-изготовителю присваивается разработчиком. (Пример: 00.00.000)
- Клеить клеем ОТК.
- При поставке в ЗИП, на наружные поверхности, кроме поверхности "Е", поверхности в размер $\Phi 129,8 \pm 0,2$ и поверхностей относящихся к вспомогательному виду "В", нанести лакокрасочное покрытие, в соответствии с Инструкцией по окрашиванию оборудования лакокрасочными материалами:
 - первый слой: грунт "Тетобонд ST 200";
 - второй слой: эмаль, цвет 3003 Ruby Red (красный) по каталогу RAL.По согласованию с заказчиком допускается замена покрытия (тип, цвет).
- Перед хранением и транспортированием на все незащищенные поверхности нанести консервационный материал (например - Арматол 60).
- При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

777.502				Лит. Масса Масштаб		
Крышка				Лит. 1	Масса 13.8	Масштаб 1:1
Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016				Лист 1 Листов 1		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата						
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Согл.						
Утв.						