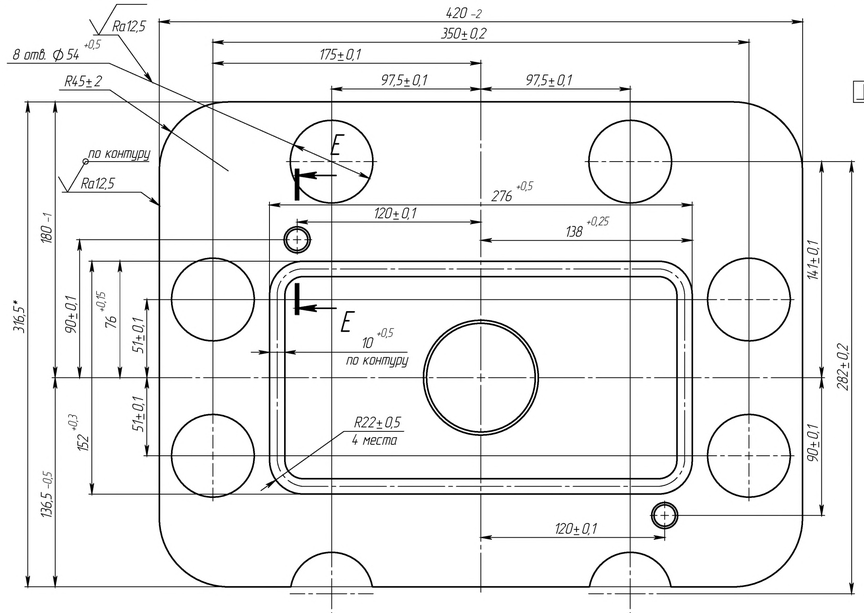
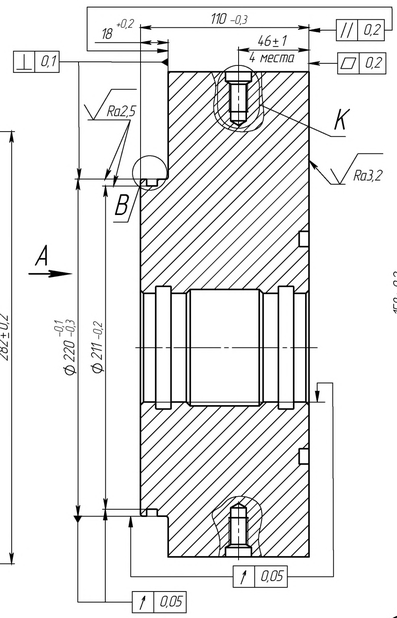
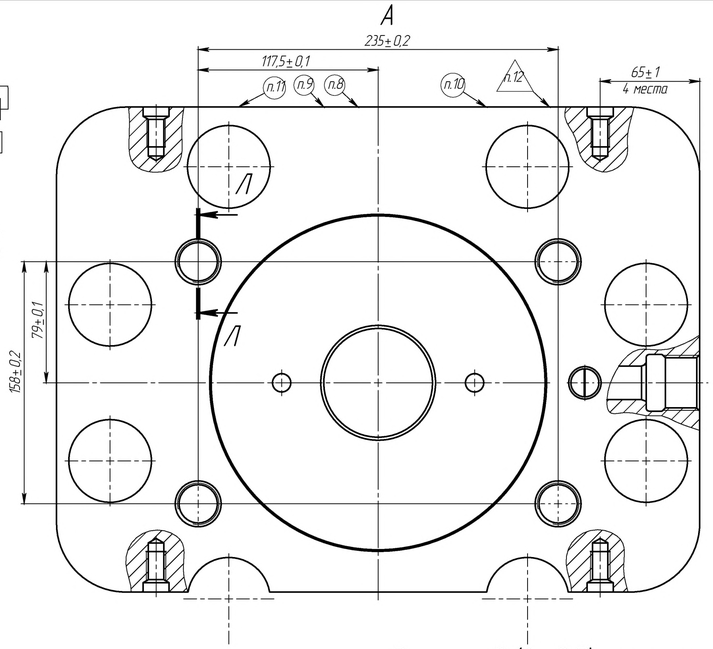
ППСГ-180х70.02.001

Рисунок 1







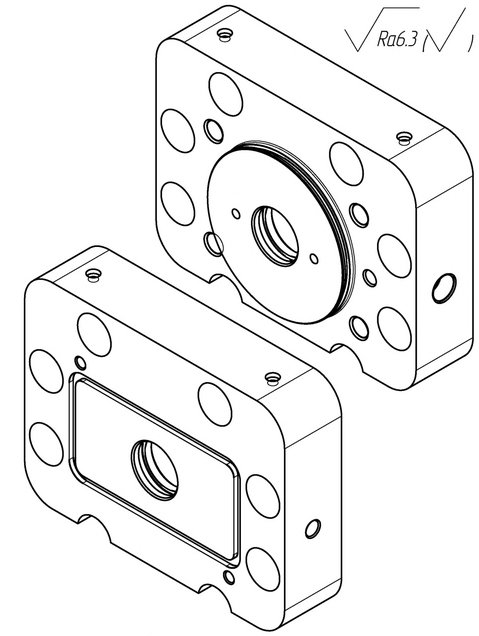
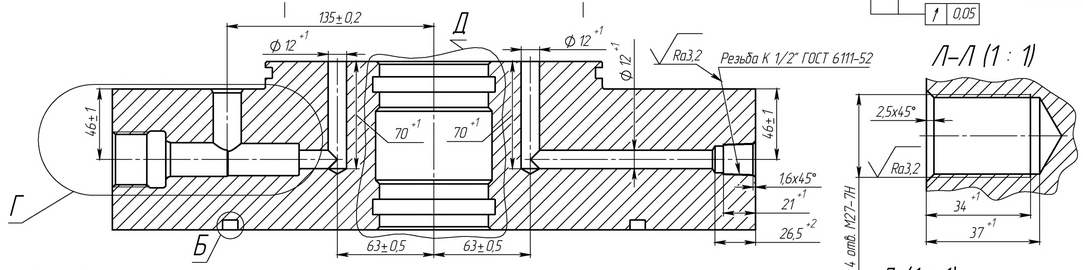
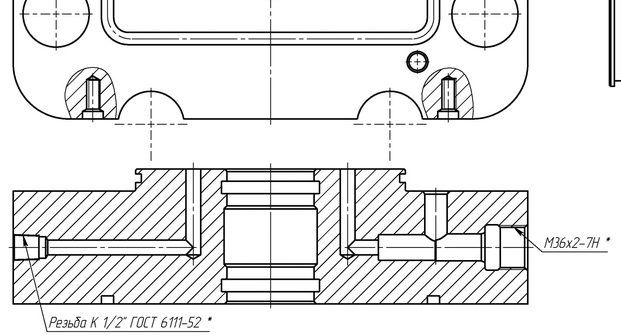


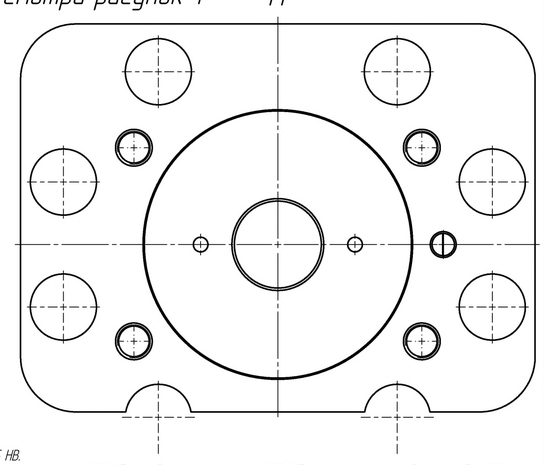
Рисунок 2 (1 : 2,5) остальное смотри рисунок 1

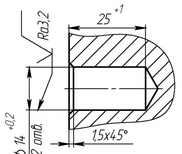


Л–Л (1 : 1)

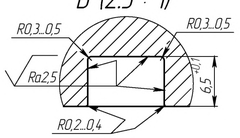
Д (1 : 1)



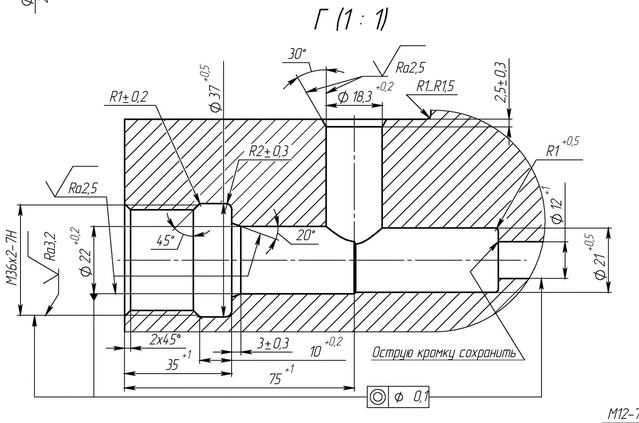




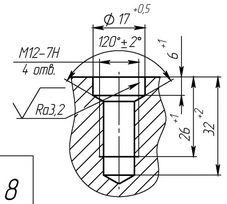
Е–Е (1 : 1)



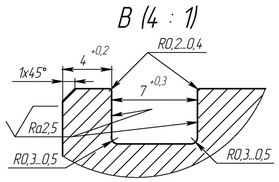
Б (2,5 : 1)



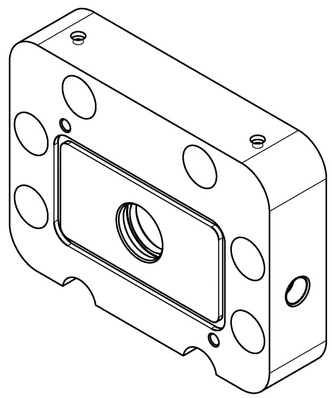
Г (1 : 1)

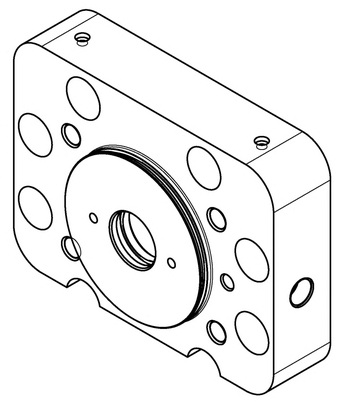


К (1 : 1)



В (4 : 1)





1. 197...235 НВ.
2. Предел текучести $\sigma_т \geq 517$ МПа, предел прочности $\sigma_в \geq 655$ МПа, относительное удлинение $\delta \geq 17\%$, относительное сужение $\Psi \geq 35\%$, ударная вязкость KCU ≥ 540 кДж/м2.
3. *Размеры для справок.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14, ±IT14/2.
5. Общие допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2 – K.
6. Острые кромки притупить радиусом R0,2...0,5 или фаской 0,2...0,5х45° ± 2°.
7. Испытать на прочность и плотность материала пробным давлением Рпр 157,5 МПа. Признаки не прочности и не герметичности (течь, отпотевание, каплепадение, намокание, пропуск жидкости, падение давления по манометру, трещины, сколы, пластические деформации и т.д.) не допускаются.
8. Маркировать текст в соответствии с таблицей 1 устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8..10 мм, глубина маркировки 0,5..1 мм.
9. Мркировать текст: "ВЕРХ" шрифтом "Arial" методом фрезерования шрифтом высотой 13..15 мм, глубина маркировки 0,5..1 мм. Толщина линии шрифта 2..2,5 мм.
10. Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 8..10 мм на глубину 0,5..1 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.
11. Маркировать текст: "ЗОХМА" устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8..10 мм, глубина маркировки 0,5..1 мм.
12. Клеймить клеймо ОТК.
13. При поставке в запасные части на наружные поверхности нанести покрытие, в соответствии с инструкцией по окрашиванию оборудования лакокрасочными материалами.
    – первый слой: "грунт";
    – второй слой: эмаль, цвет 3020 (красный) по каталогу RAL.
    Не наносить покрытие на резьбовые отверстия, внутренние поверхности, отверстия, цилиндрические поверхности Ф 220 (–0,1; –0,3), кольцевую проточку (выносной элемент Б), поверхности уплотнения (выносной элемент В).
    Допускается нанесение покрытия на отвертстия Ф 54+0,5.
    По согласованию с заказчиком допускается изменение покрытия (тип, цвет).
14. Перед хранением и транспортированием на все незащищенные поверхности нанести пластичную смазку Арматол 60.
15. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений резьбовые отверстия, все гладкие отверстия, цилиндрические поверхности Ф 220 (–0,1; –0,3), кольцевую проточку (выносной элемент Б), поверхности паза для уплотнения (выносной элемент В).

Таблица 1

Обозначение	Рисунок	Текст маркировки п. 8
ППСГ-180х70.02.001	1	ППСГ-180х70.02.001
ППСГ-180х70.02.001-01	2	ППСГ-180х70.02.001-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				07.05.25
Пров.				07.05.25
Т.контр.				
Н.контр.				
Согл.				
Утв.				

ППСГ-180х70.02.001

Крышка

Лит.	Масса	Масштаб
	82,5	1:2

Лист 1 | Листов 1

Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016

ППСГ-180х70.02.001 – Крышка

Копировал

Формат А1

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