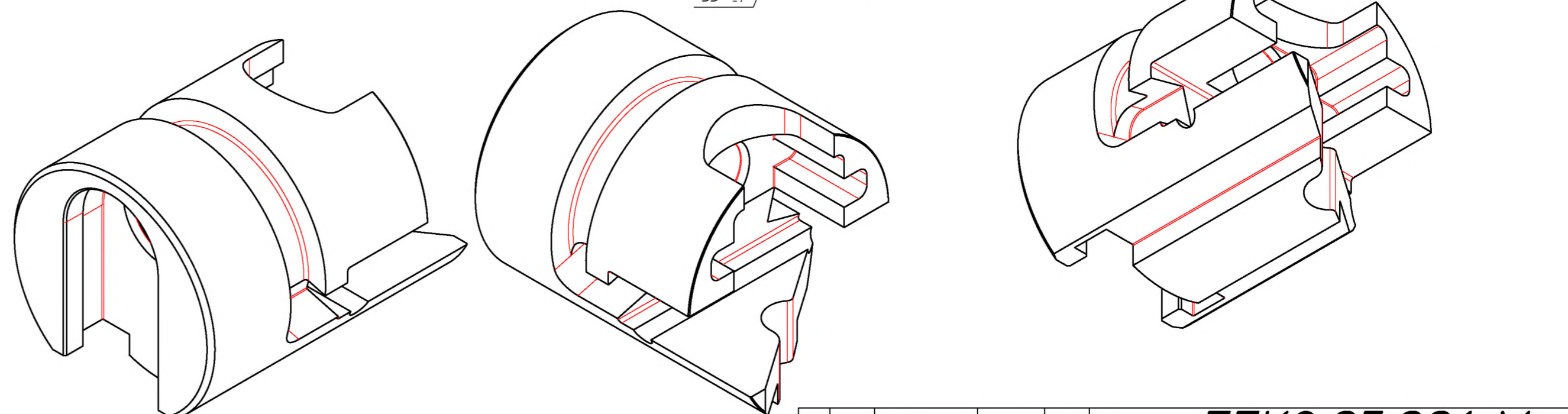


Перв. примен.  
Справ. №

Таблица 1

Обозначение	Условный диаметр герметизируемой трубы, мм	R, мм	Текст маркировки п.8	Масса, кг
ПК2.05.001-М	25,4	13,2	ПК2.05.001-М φ 25,4	7,3
ПК2.05.001-01-М	31,8	17,25	ПК2.05.001-01-М φ 31,8	7,3
ПК2.05.001-02-М	38,1	19,55	ПК2.05.001-02-М φ 38,1	7,2
ПК2.05.001-03-М	44,5	22,75	ПК2.05.001-03-М φ 44,5	7,2
ПК2.05.001-04-М	50,8	25,9	ПК2.05.001-04-М φ 50,8	7,1

- Твёрдость после улучшения (закалка + высокий отпуск) 197...235 НВ (max 22 HRC). IT14
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14, ± 2.
- Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2 - К
- \*Размеры для справок.
- \*\*Размеры обеспечиваются инструментом.
- Покрытие: Ц6.
- Острые края притупить R0,3...0,5.
- Маркировать текст в соответствии с таблицей устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...6 мм на глубину 0,5...0,8 мм.
- Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...6 мм на глубину 0,5...0,8 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 заказчиком. (Пример: 00.00.000).
- Место замера твердости.
- Клеймить клеймом ОТК.
- Закалка ТВЧ - 30...42 HRC на глубину 15...2 мм.
- При поставке в запасные части испытать рабочим давлением в соответствии со спецификацией к заказу и программой и методикой испытаний на конечное изделие.
- При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.



<b>ПК2.05.001-М</b>			
<b>Корпус</b>		Лист	Масса
		1	см.табл.1
Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016		Листов 1	1:2

Изм. №  
Лист  
Дата  
Взам. инв. №  
Инд. № докл.  
Лист и дата  
Инд. № докл.