

100 00 ЖЛПНН

Рисунок 1  
УН.ППК.00.001 – Крышка привода

Рисунок 2  
УН.ППК.00.001-01 – Крышка привода  
(остальное см. рисунок 1)

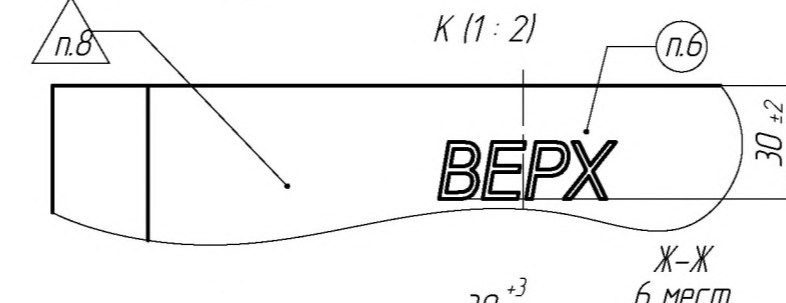
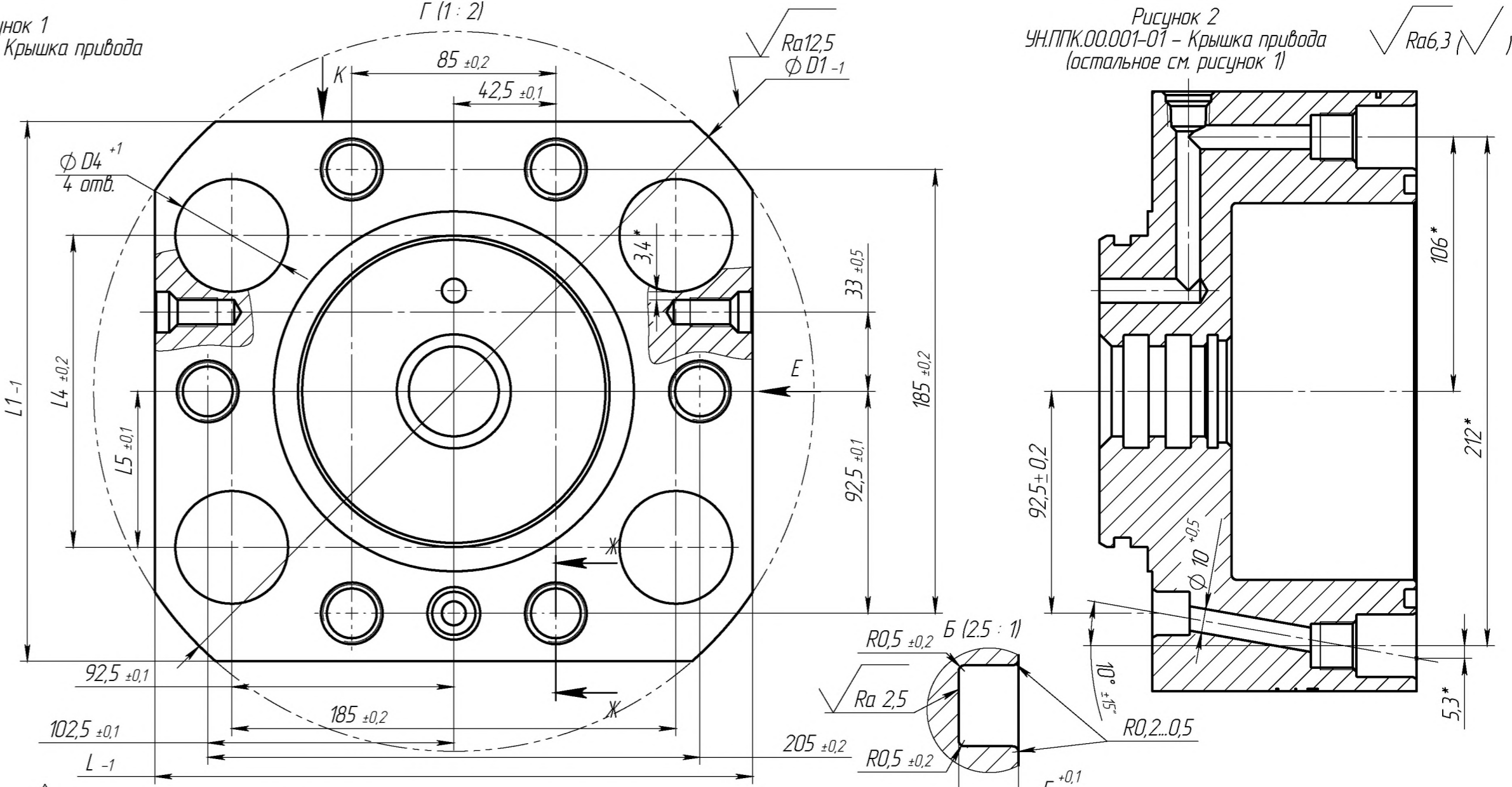
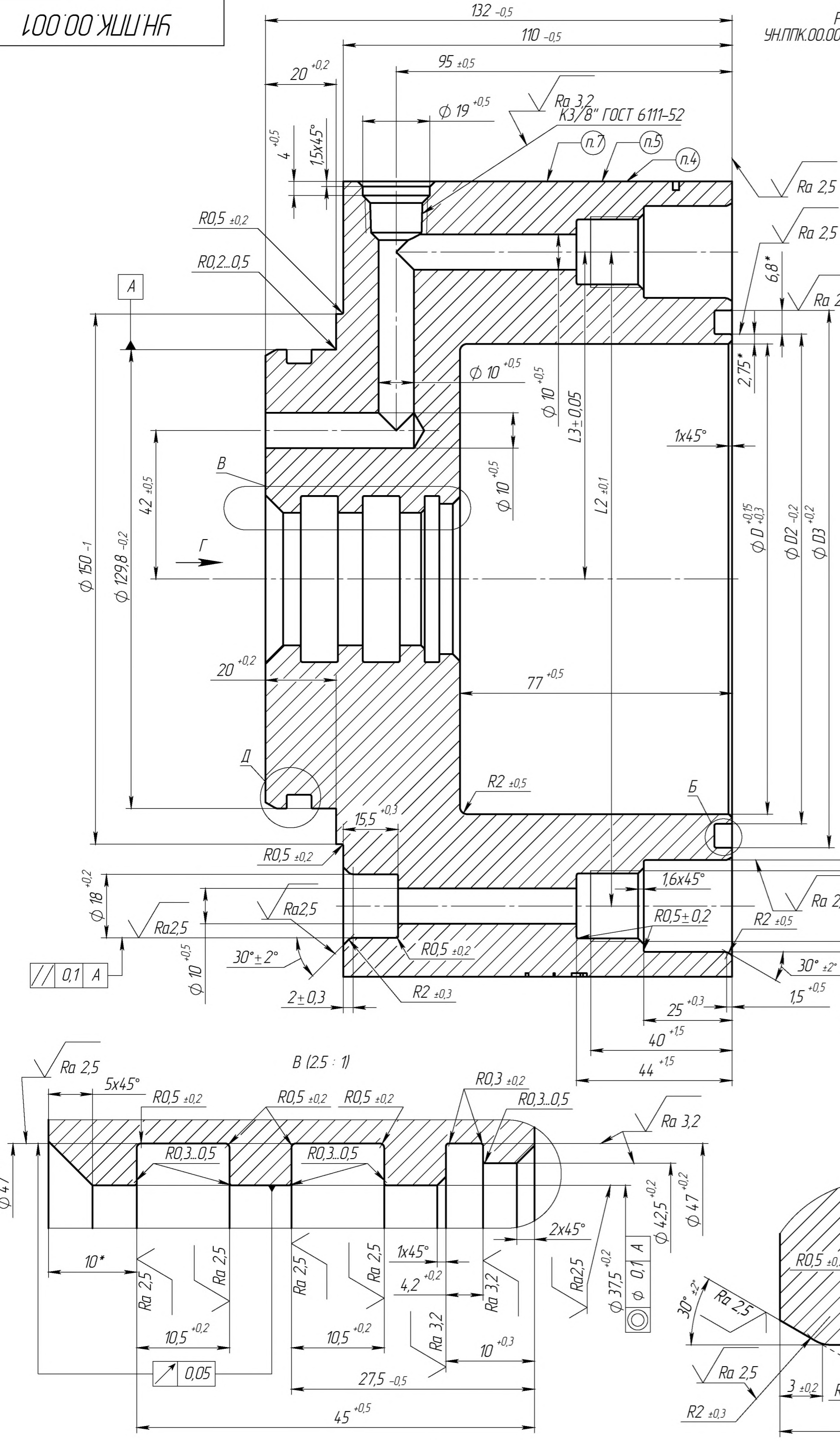


Таблица 1

Обозначение	Рисунок	D, мм	D1, мм	D2, мм	D3, мм	D4, мм	L, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм	L4, мм	L5, мм	Масса, кг
УН.ППК.00.001	1	$\Phi 133$	$\Phi 300$	$\Phi 138.5$	$\Phi 152$	$\Phi 47$	249	225	185	92.5	130	65	33.0
УН.ППК.00.001-01	2	$\Phi 157$	$\Phi 330$	$\Phi 165$	$\Phi 180$	$\Phi 54$	266	250	212	106	160	80	36.8

- 197..235 НВ.
- Предел текучести  $\sigma_t \geq 517$  МПа, предел прочности  $\sigma_b \geq 655$  МПа, относительное удлинение  $\delta \geq 17\%$ , относительное сужение  $\Psi \geq 35\%$ , ударная вязкость  $KCU \geq 540$  кДж/м<sup>2</sup>.
- \*Размеры для справок.
- Маркировать обозначение в соответствии с таблицей 1, устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8..10 мм, глубина маркировки 0.5..1 мм.
- Маркировать текст: "ЗОХМА" устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8..10 мм, глубина маркировки 0.5..1 мм.
- Маркировать текст: "ВЕРХ" шрифтом "Arial" методом фрезерования шрифтом высотой 13..15 мм, глубина маркировки 0.5..1 мм. Толщина линии шрифта 2..2.5 мм.
- 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.
- Клеить клеем ОТК.
- Острые кромки притупить радиусом R0.2..0.5 или фаской 0.2..0.5x45° ± 2°.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- Общие допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2 – К.
- При поставке в ЗИП, на наружные поверхности, кроме торцевых поверхностей, поверхности в размер  $\Phi 129.8_{-0.2}$ , внутренних посадочных и резьбовых поверхностей, и поверхностей относящихся к вспомогательному виду "Б", нанести лакокрасочное покрытие, в соответствии с Инструкцией по окрашиванию оборудования лакокрасочными материалами:  
- первый слой: грунт "Тетобонд ST 200";  
- второй слой: эмаль, цвет 3020 (красный) по каталогу RAL.
- По согласованию с заказчиком допускается замена покрытия (тип, цвет).
- Перед хранением и транспортированием на все поверхности резьб, канавок, внутренние полости нанести консервационный материал (например – Арамтол 60).
- При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

УН.ППК.00.001

Крышка

Сталь 30ХМА  
ГОСТ 4543-2016

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						см.табл.1	1:1
Проб.					Лист 1	Листов 1	
Т. контр.							
Согл.							
Н. контр.							
Удб.							