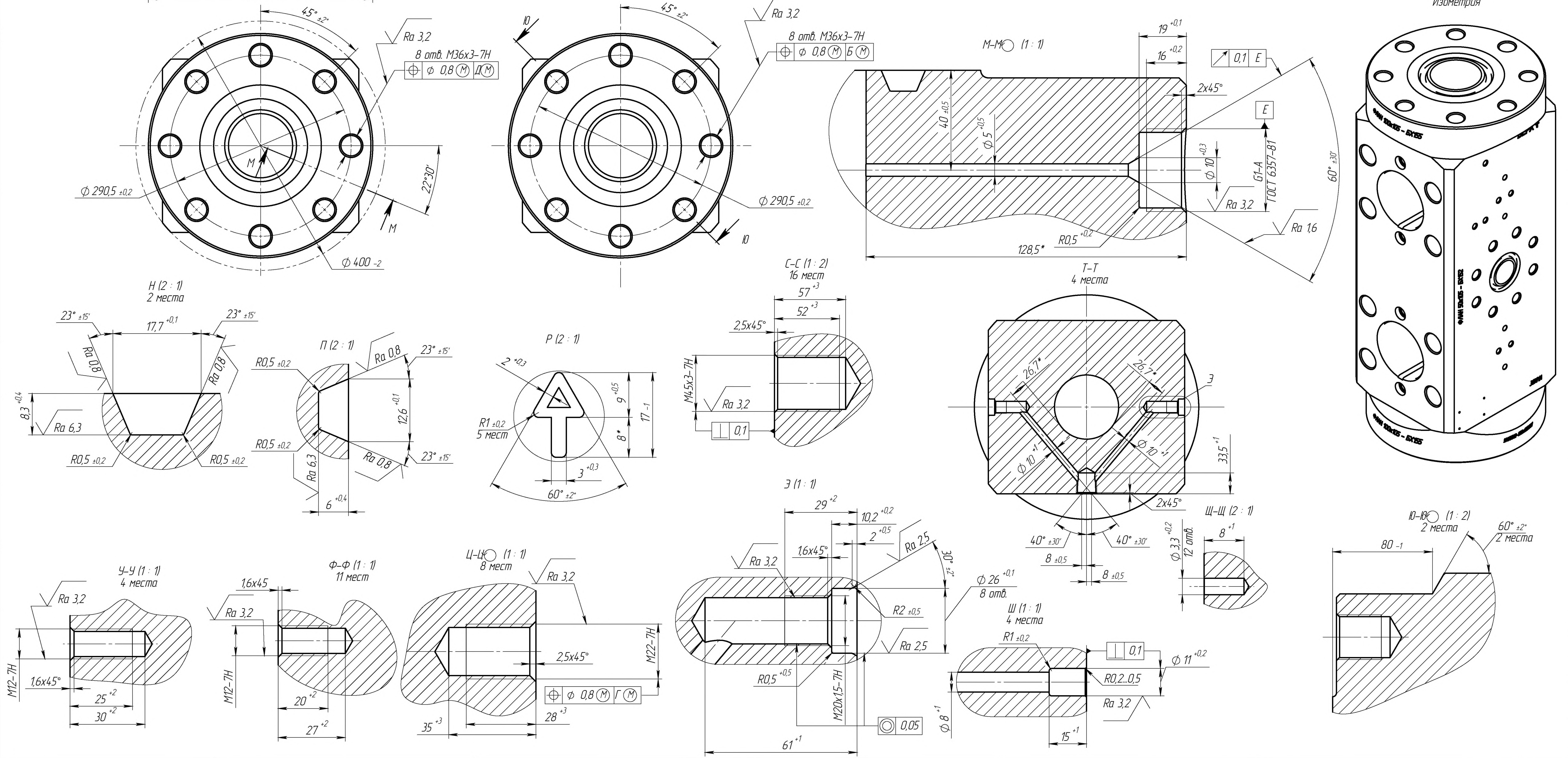
УН.ППК2-100х105.001

Ra 12,5 (√)
Ф 360 -1
Ф 195 ±1,6
55 ±0,2
36,8 ±2
R3 +1
0,2 А
Ra 6,3
3х45°
3 +1
п.14
60° ±2°
80 -1
40 ±0,5
25 ±1
ВЕРХ
Р
9 ±1
п.16
102,5*
150 ±0,2
140 ±0,2
Ra 2,5
Ф
У
335 ±0,5
30 ±0,5
Ц
22°30' ±30'
Ж
п.11
ФЛАН 50х105 – БХ152
830 -1
670*
370 ±0,5
В
315 -0,3
0,15 А
0,1
47,5 ±0,05
Ф 174,5 ±0,2
п.17
35 ±0,2
2 места
95 ±0,1
2 места
п.18
17,5± 0,1
Щ
п.13
п.15
15 ±0,5
40 ±0,2
15 ±0,5
30ХМА
70 ±0,2
УНППК2-100х105.001
20 -1
п.10
R3 +1
3х45°
2 фаски
Л
278 -0,5
И
п.12
ФЛАН 100х105 – БХ155
С
Ш
130 ±0,2
2 места
65 ±0,1
Ra 2,5
2 отв. Ф 127 +0,2
0,1 В
R0,3...0,5
12,5 +0,2
4 паза
240*
К
92,5 ±0,05
185 ±0,1
2 места
П
0,1
Ф 86,2 +0,1
Г
Ф 52 -1
185 ±0,1
Ra 6,3
102,5*
92,5 ±0,1
185 ±0,2
185 ±0,2
И-И
Ф 150,6 +0,1
Д
0,1 А
Н
2,5х45°
36 +3
43 +3
30° ±2°
Ra 2,5
R2 ±0,3
4 +0,5
67,5 +0,3
2 места
А
Ф 103 -1
Б
Ra 3,2
8 отв. К1' ГОСТ 6111-52
57,5 ±0,2
100 ±0,5
142 ±0,5
185 ±0,2
370 ±0,2
555 ±0,2
100 ±0,2
128 ±0,3
270 ±0,5
128х3=384 ±0,3
Т
40 ±0,2
150 ±0,3


Л
45° ±2°
Ra 3,2
8 отв. М36х3-7Н
Ф 0,8 (М) Д (М)
М
22°30'
Ф 290,5 ±0,2
Ф 400 -2
Ю
8 отв. М36х3-7Н
Ф 0,8 (М) Б (М)
М-М (1 : 1)
19 +0,1
16 +0,2
0,1 Е
2х45°
Е
40 ±0,5
Ф 5 +0,5
Ф 10 +0,3
G1-A ГОСТ 6357-81
Ra 3,2
60° ±30'
Ra 1,6
R0,5 +0,2
128,5*
Изометрия
Н (2 : 1)
2 места
23° ±15'
17,7 +0,1
Ra 0,8
8,3 +0,4
Ra 6,3
R0,5 ±0,2
П (2 : 1)
12,6 +0,1
6 +0,4
Р (2 : 1)
2 +0,3
R1 ±0,2
5 мест
9 +0,5
8*
17 -1
3 +0,3
60° ±2°
С-С (1 : 2)
16 мест
57 +3
52 +3
2,5х45°
М45х3-7Н
0,1
Т-Т
4 места
26,7*
Э
Ф 10 +1
33,5 +1
2х45°
40° ±30'
8 ±0,5
Ф 3,3 +0,2
12 отв.
Щ-Щ (2 : 1)
8 +1
Ю-Ю (1 : 2)
2 места
80 -1
60° ±2°
2 места
У-У (1 : 1)
4 места
M12-7H
1,6х45°
25 +2
30 +2
Ф-Ф (1 : 1)
11 мест
1,6х45
20 +2
27 +2
Ц-Ц (1 : 1)
8 мест
M22-7H
Ф 0,8 (М) Г (М)
28 +3
35 +3
Э (1 : 1)
29 +2
10,2 +0,2
2 +0,5
Ra 2,5
30° ±2°
Ф 26 +0,1
8 отв.
R2 ±0,5
R0,5 +0,5
M20х1,5-7H
0,05
61 +1
Ш (1 : 1)
4 места
R1 ±0,2
Ф 11 +0,2
R0,2...0,5
Ф 8 +1
15 +1

1. 197...235 HB.
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. **Размер определяется инструментом.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ±IT14/2.
6. Общие допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2 – К.
7. Острые кромки притупить радиусом R0,2...0,5 или фаской 0,2...0,5х45° ± 2°.
8. Произвести ультразвуковой контроль изделия на наличие скрытых дефектов (трещин, пор, раковин и др.). При ультразвуковом контроле изделия, фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью 10 мм2 и более. Не допускается ни один протяженный дефект, и ни один дефект эквивалентной площадью 20мм2 и более. Не допускаются дефекты условной протяженностью 6 мм и более.
9. 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.
10. Маркировать текст: "УН.ППК2-100х105.001" устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8...10 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
11. Маркировать текст "ФЛАН 50х105 – БХ152" устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8...10 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
12. Маркировать текст "ФЛАН 100х105 – БХ155" (2 места) устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8...10 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
13. 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.
14. Маркировать текст "ВЕРХ" шрифтом "Arial" высотой 15...17 мм. Маркировку выполнить методом фрезерования на глубину 0,5...1 мм. Толщина линии шрифта 2...2,3.
15. Маркировать текст: "30ХМА" устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 8...10 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
16. Маркировать стрелку. Маркировку выполнить методом фрезерования на глубину 0,5...1 мм.
17. Клеймить клеймо ОТК.
18. Маркировать в три строки дублирующую маркировку:
    - первая строка: текст "ТерминалСтройИнвест" (наименование предприятия-изготовителя);
    - вторая строка: текст "ППК2-100х105-М" (обозначение изделия);
    - третья строка: текст "№" заводской номер (3 цифры) и дату изготовления (месяц(2 цифры) и год (4 цифры).

    Маркировать буквенно-цифровыми клеймами или устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом 8-Пр3 или 10-Пр3 по ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,5...1 мм.
19. Перед хранением и транспортированием на все поверхности резьб, канавок, внутренние полости нанести консервационный материал (например – Арматол 60).
20. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

					УН.ППК2-100х105.001			
					Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			454.6	1:4
Разраб.						Лист 1	Листов 1	
Пров.								
Т. контр.					Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016			
Согл.								
Н. контр.								
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А1