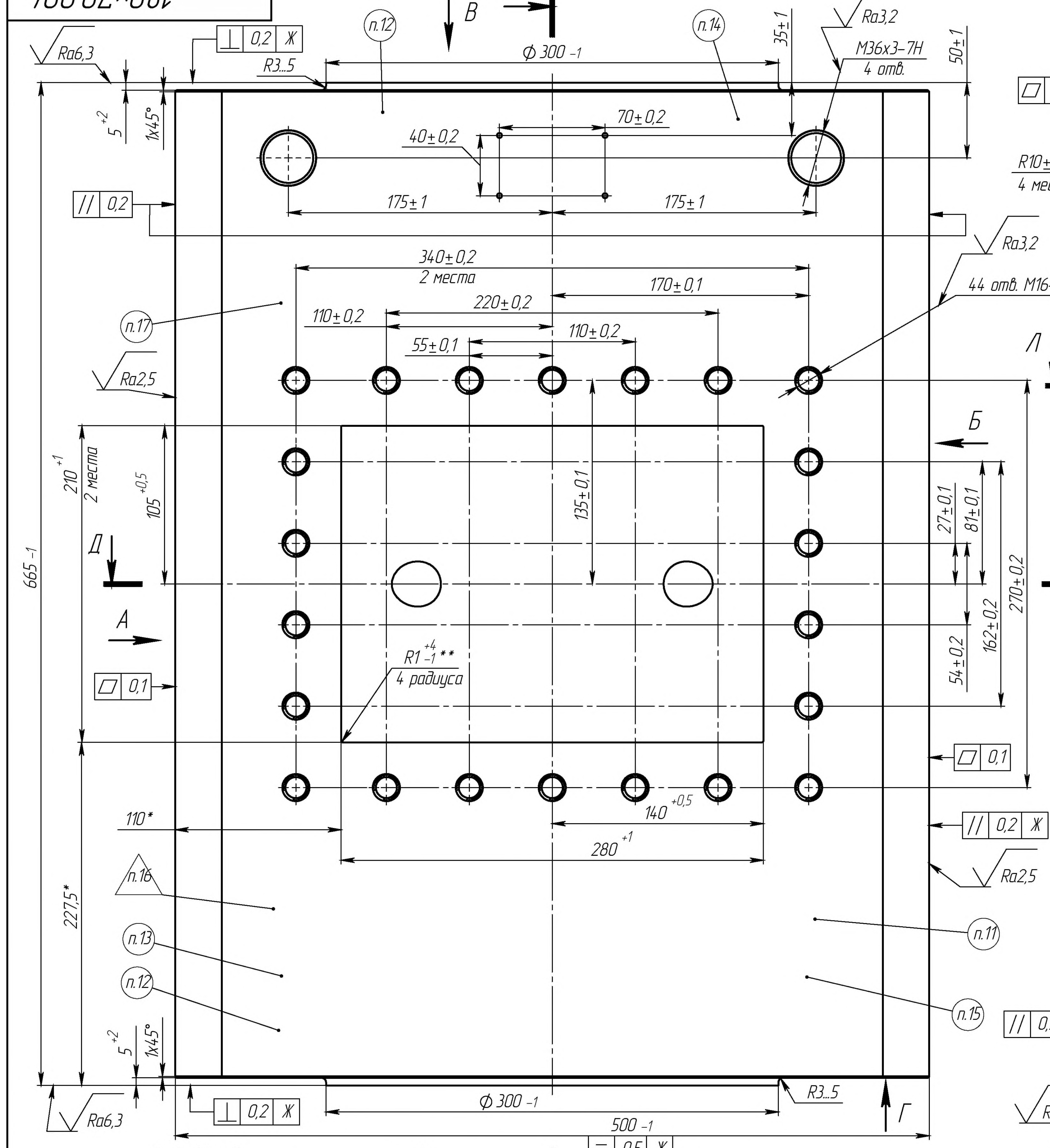
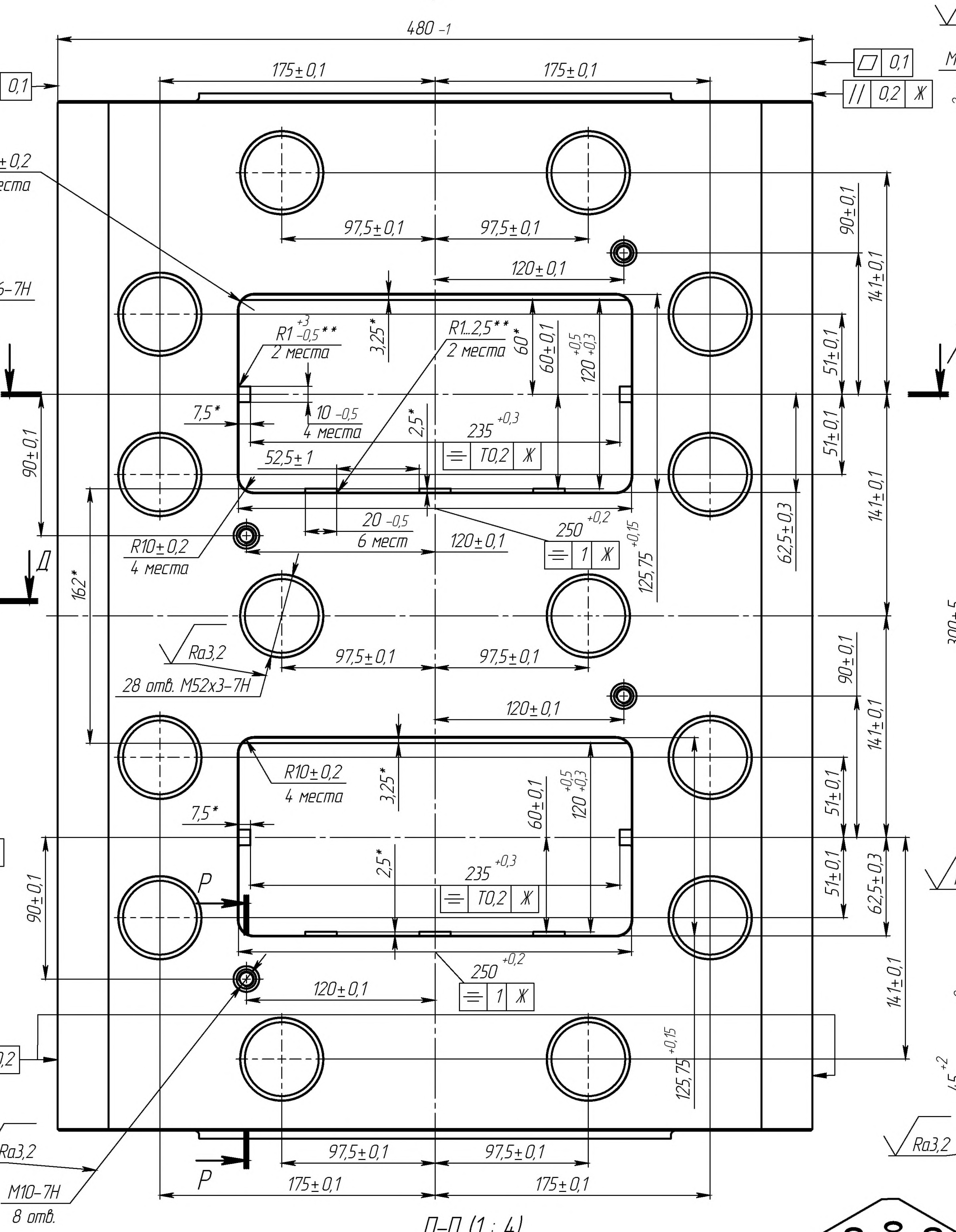
180х70.004

√Ra12,5 (√)



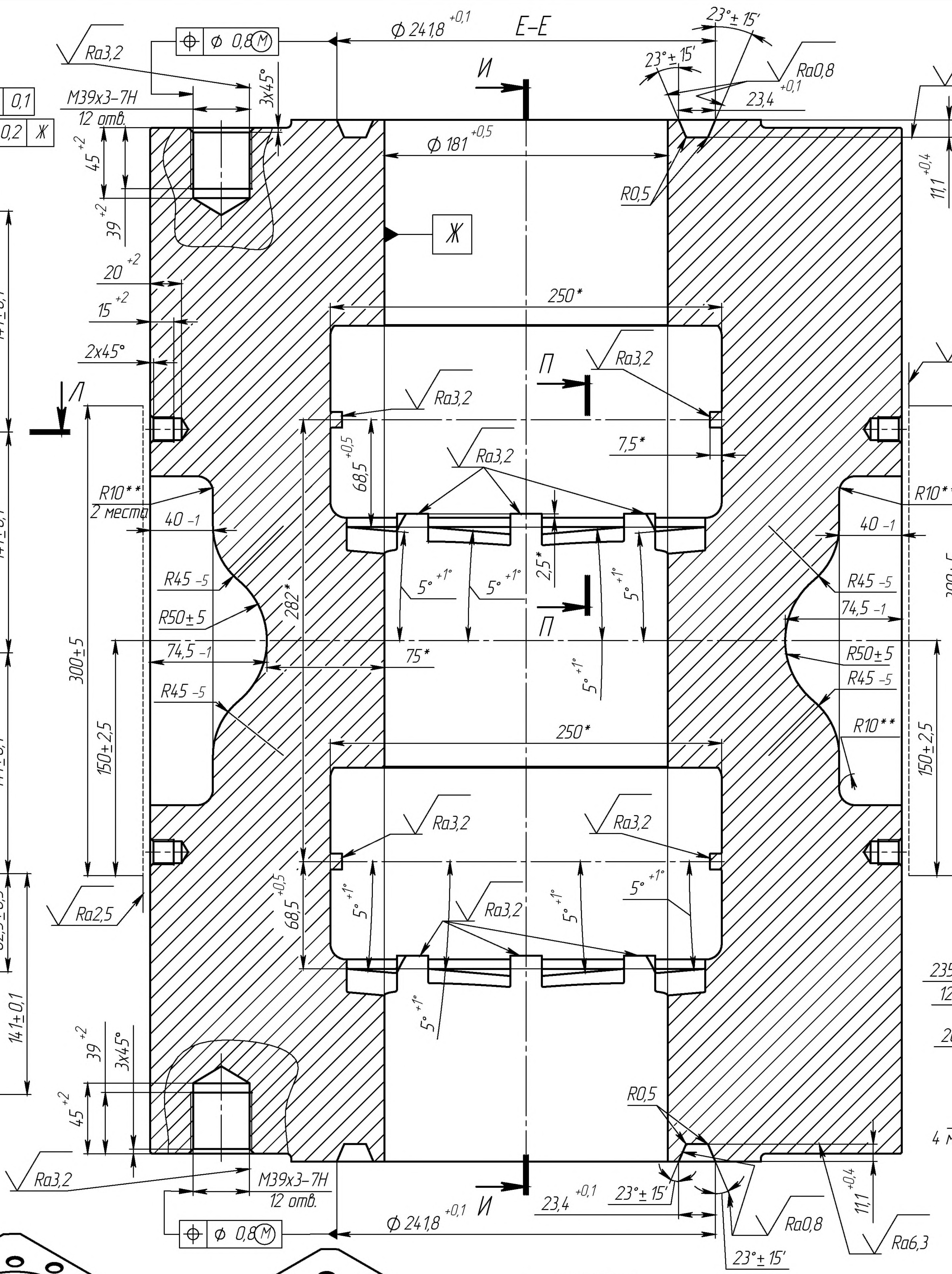
В
Е
п.12
п.14
Ra6,3
⊥ 0,2 Ж
R3...5
Ø 300 -1
35±1
Ra3,2
M36x3–7H
4 отв.
50±1
5 +2
1x45°
40±0,2
70±0,2
// 0,2
175±1
175±1
Ra3,2
44 отв. M16–7H
340±0,2
2 места
170±0,1
220±0,2
110±0,2
110±0,2
55±0,1
п.17
Ra2,5
Л
Б
210 +1
2 места
105 +0,5
135±0,1
27±0,1
81±0,1
270±0,2
162±0,2
54±0,2
Д
А
▱ 0,1
R1 +4 -1 **
4 радиуса
▱ 0,1
665 -1
110*
140 +0,5
280 +1
// 0,2 Ж
Ra2,5
п.16
227,5*
п.13
п.12
п.11
п.15
5 +2
1x45°
Ra6,3
⊥ 0,2 Ж
Ø 300 -1
R3...5
Г
500 -1
⌯ 0,5 Ж

А, Б



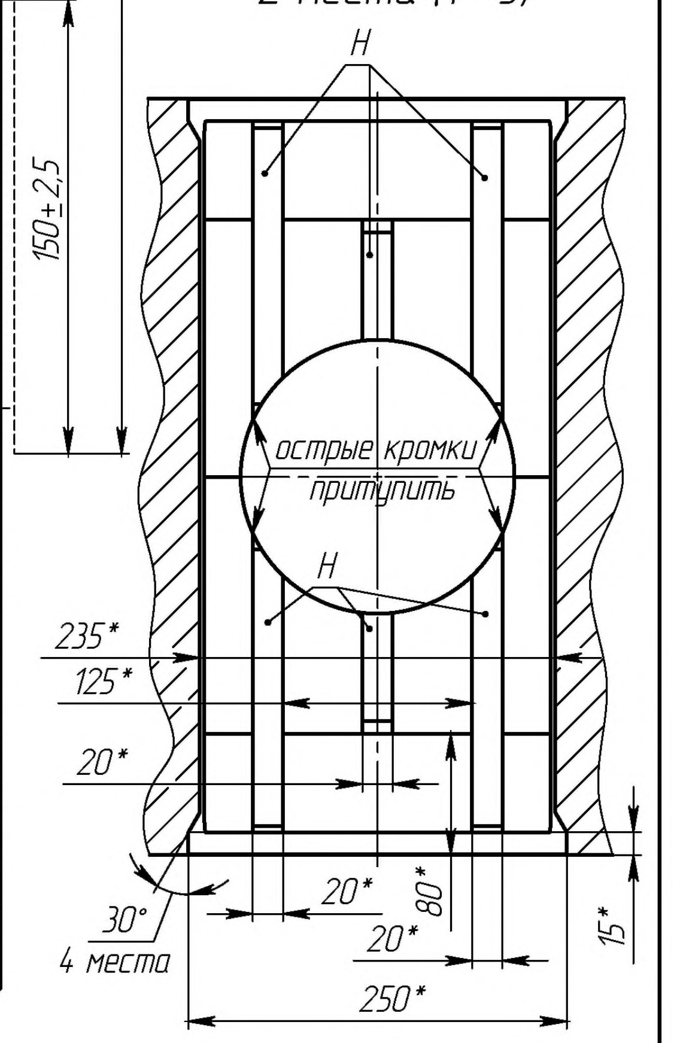
480 -1
▱ 0,1
▱ 0,1
// 0,2 Ж
175±0,1
175±0,1
R10±0,2
4 места
97,5±0,1
97,5±0,1
120±0,1
90±0,1
141±0,1
R1 +3 -0,5 **
2 места
3,25*
R1...2,5**
2 места
60*
60±0,1
120 +0,5 +0,3
51±0,1
Л
7,5*
10 -0,5
4 места
2,5*
235 +0,3
⌯ T0,2 Ж
52,5±1
51±0,1
90±0,1
20 -0,5
6 мест
120±0,1
250 +0,2
⌯ 1 Ж
125,75 +0,15
62,5±0,3
141±0,1
R10±0,2
4 места
Д
162*
Ra3,2
97,5±0,1
97,5±0,1
28 отв. M52x3–7H
120±0,1
90±0,1
141±0,1
R10±0,2
4 места
3,25*
60±0,1
120 +0,5 +0,3
51±0,1
7,5*
2,5*
235 +0,3
⌯ T0,2 Ж
Р
51±0,1
62,5±0,3
90±0,1
250 +0,2
⌯ 1 Ж
120±0,1
141±0,1
// 0,2
125,75 +0,15
Ra3,2
M10–7H
8 отв.
Р
97,5±0,1
97,5±0,1
175±0,1
175±0,1

Е–Е



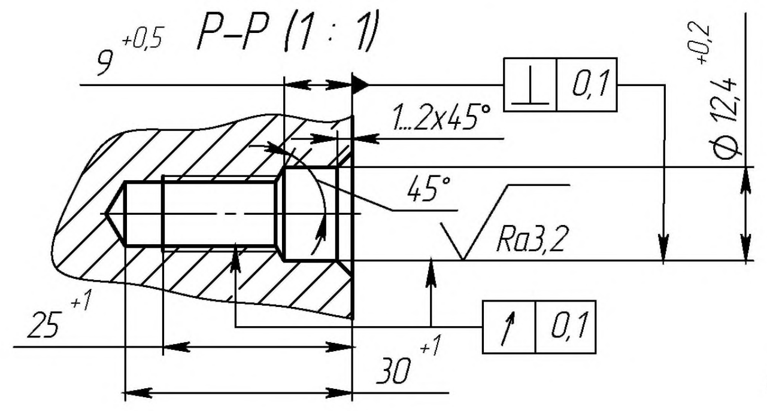
Ø 241,8 +0,1
Ra3,2
⊕ Ø 0,8 Ⓜ
M39x3–7H
12 отв.
3x45°
45 +2
39 +2
20 +2
15 +2
2x45°
И
23°±15′
23°±15′
Ra0,8
23,4 +0,1
Ra6,3
Ø 181 +0,5
R0,5
11,1 +0,4
Ж
250*
П
Ra3,2
Ra3,2
Ra2,5
Л
7,5*
Ra3,2
68,5 +0,5
R10**
2 места
40 -1
R10**
40 -1
R45 -5
R50±5
74,5 -1
R45 -5
282*
5° +1°
5° +1°
2,5*
5° +1°
П
75*
5° +1°
74,5 -1
R50±5
R45 -5
300±5
R45 -5
300±5
150±2,5
R10**
150±2,5
250*
Ra3,2
Ra3,2
5° +1°
68,5 +0,5
5° +1°
5° +1°
Ra3,2
5° +1°
Ra2,5
5° +1°
39 +2
3x45°
45 +2
R0,5
Ra3,2
M39x3–7H
12 отв.
⊕ Ø 0,8 Ⓜ
Ø 241,8 +0,1
И
23,4 +0,1
23°±15′
11,1 +0,4
Ra0,8
23°±15′
Ra6,3

Л–Л
2 места (1 : 5)



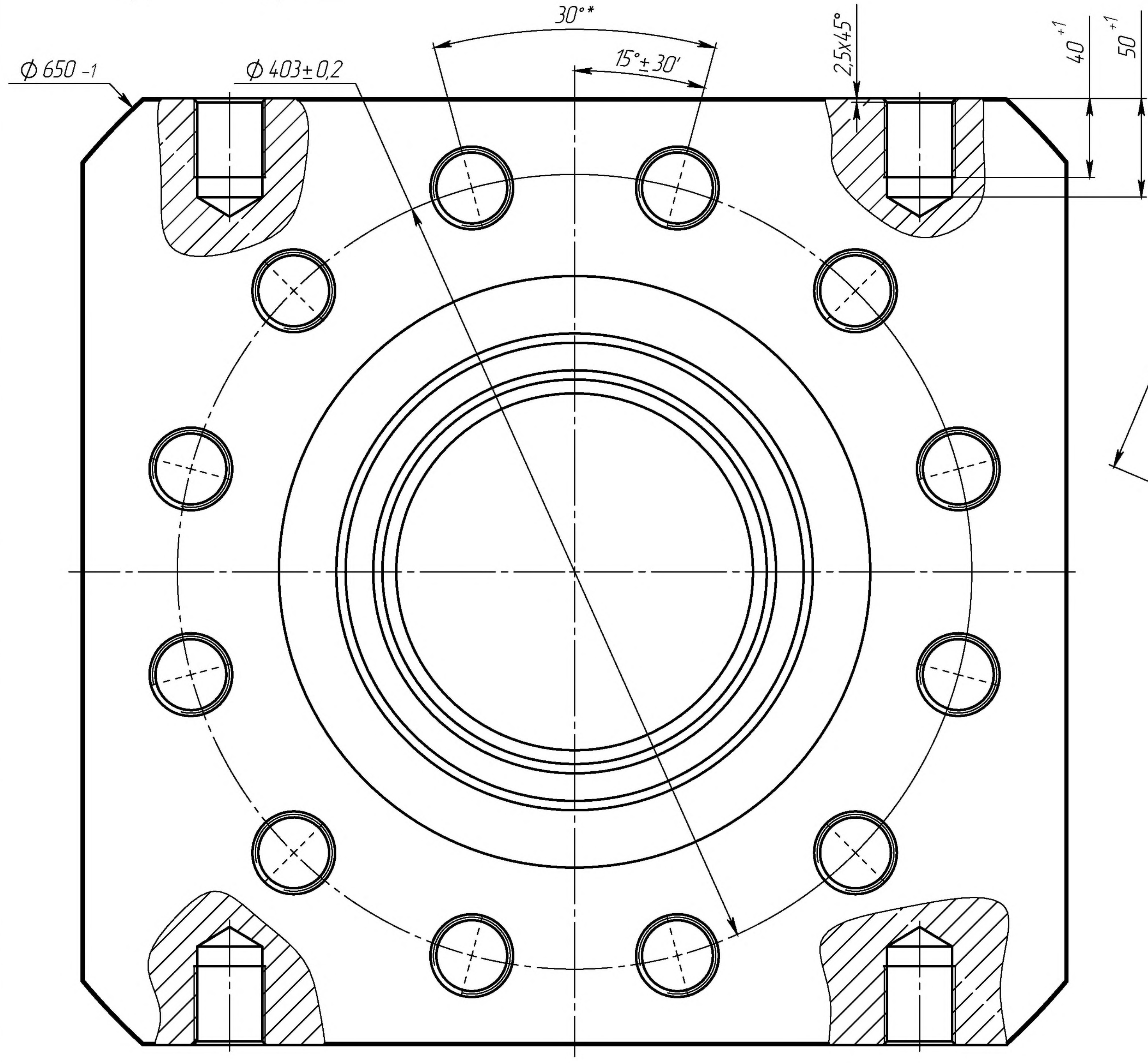
Н
острые кромки
притупить
Н
235*
125*
20*
30°
4 места
20*
80*
20*
15*
250*

Р–Р (1 : 1)



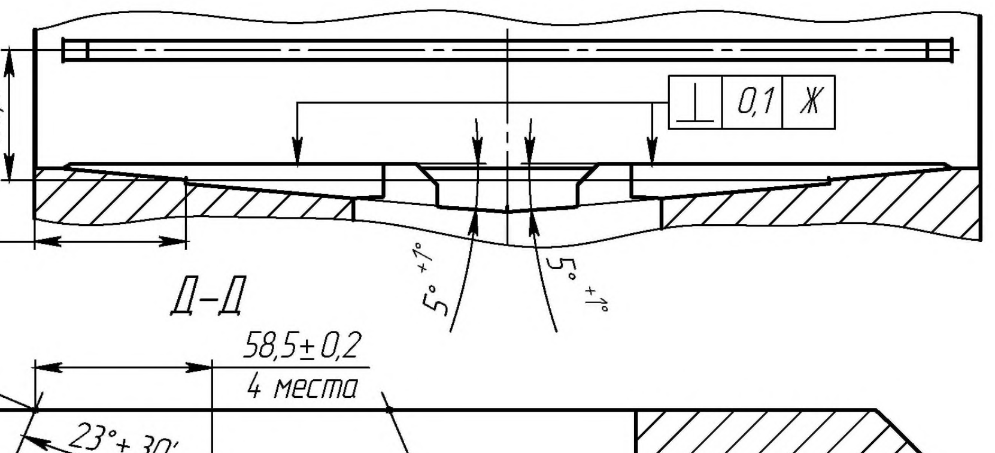
9 +0,5
⊥ 0,1
1...2x45°
45°
Ø 12,4 +0,2
Ra3,2
25 +1
↗ 0,1
30 +1

В, Г



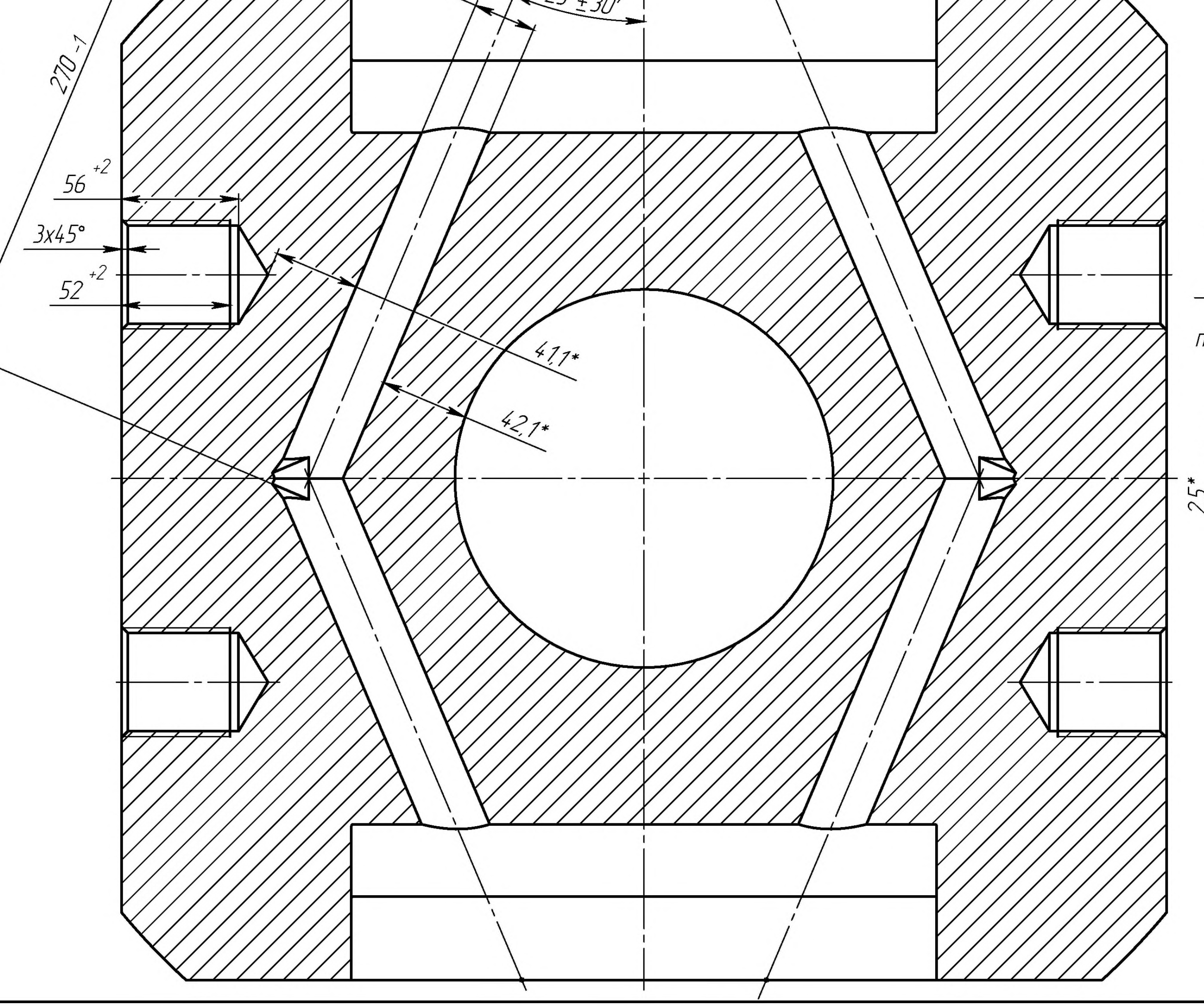
30°**
15°±30′
2,5x45°
40 +1
50 +1
Ø 650 -1
Ø 403±0,2

П–П (1 : 4)
4 места

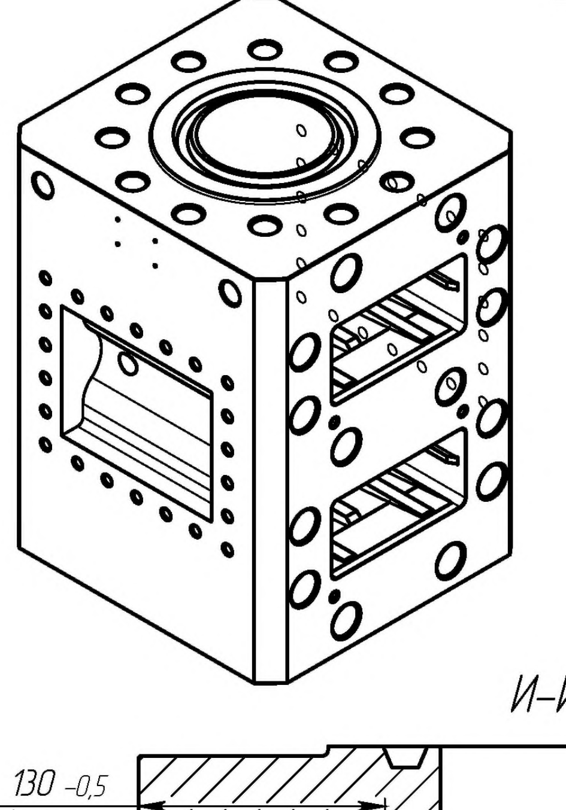


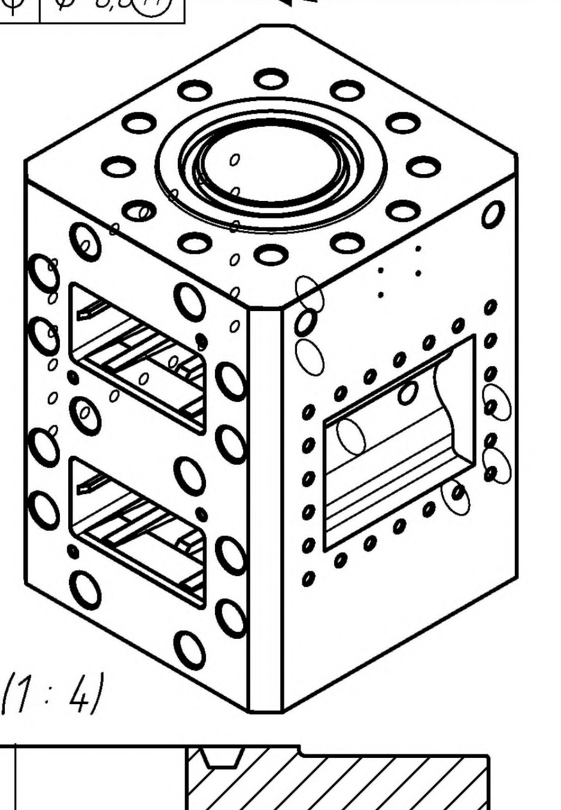
68,5 +0,5
⊥ 0,1 Ж
80*
5° +1°
5° +1°

Д–Д

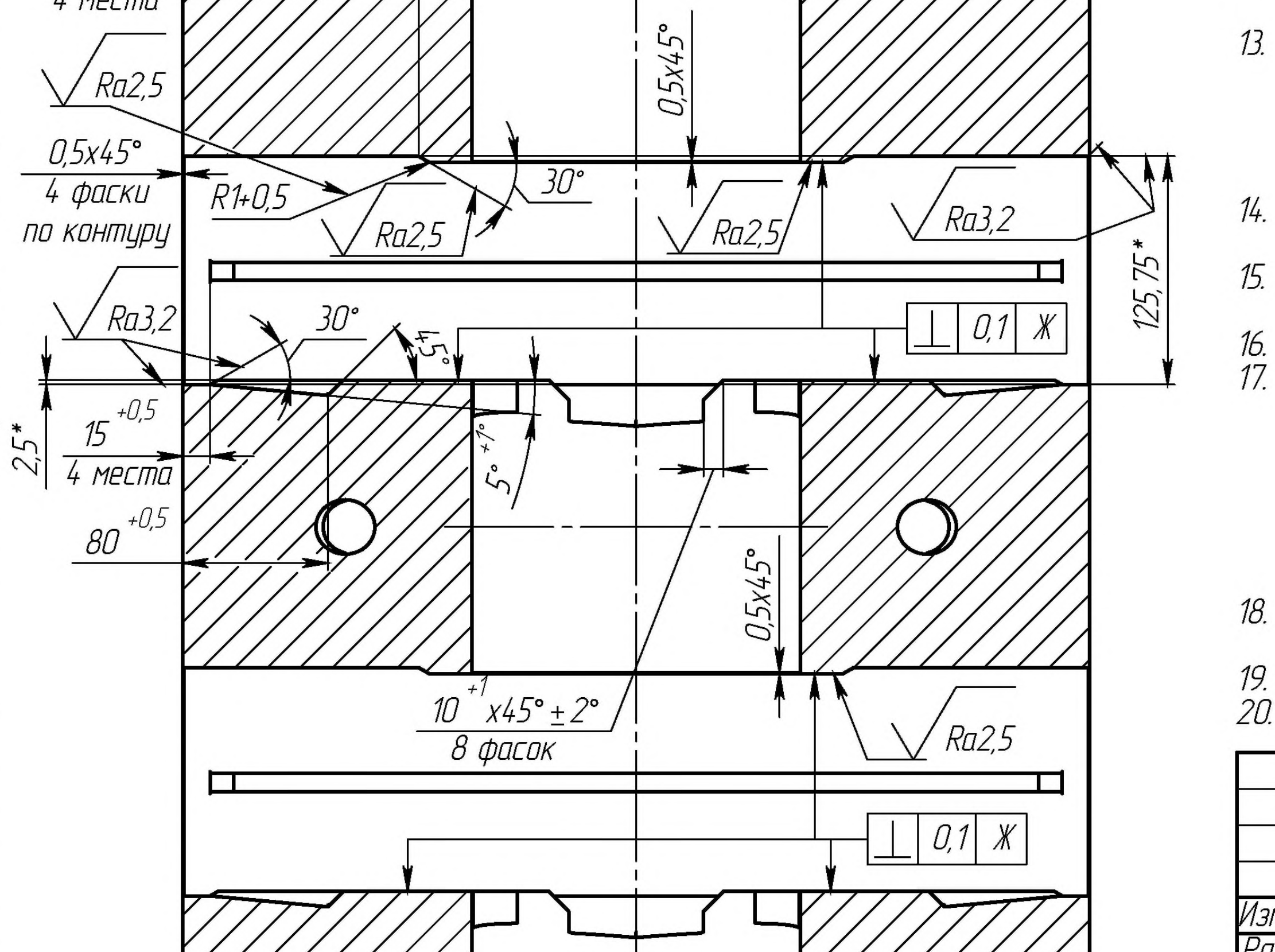


58,5±0,2
4 места
Ø 30±2
4 отв.
23°±30′
270 -1
56 +2
3x45°
52 +2
41,1*
42,1*





И–И (1 : 4)



130 -0,5
4 места
Ra2,5
0,5x45°
4 фаски
по контуру
R1+0,5
Ra2,5
30°
0,5x45°
Ra3,2
Ra3,2
30°
5°
15 +0,5
4 места
2,5*
5° +1°
⊥ 0,1 Ж
125,75*
80 +0,5
0,5x45°
10 +1 x45°±2°
8 фасок
Ra2,5
⊥ 0,1 Ж

1. 197...235 HB.
2. 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 ≥540 кДж/м2.
3. В каждом канале плашек отклонение плоскостей Н от номинального положения не более ±0,1.
4. *Размеры для справок.
5. **Размеры определяются инструментом.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
7. Общие допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2 – К.
8. Острые кромки притупить радиусом R0,2...0,5 или фаской 0,2...0,5x45°±2°.
9. 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.
10. Испытать на прочность и плотность материала пробным давлением Рпр 105 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.
11. Маркировать текст: "ППСГ–180х70.004" устройством ударно–точечной маркировки шрифтом высотой 8...10 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
12. Маркировать текст "ФЛАН 180х70 – БХ156" (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. Клемить клеймом ОТК.
17. Маркировать в три строки дублирующую маркировку:
    - первая строка: текст "ТерминалСтройИнвест" (наименование предприятия–изготовителя);
    - вторая строка: текст "ППСГ–2Ф–180х70" (обозначение изделия);
    - третья строка: текст "№" заводской номер изделия (3 цифры) и дату изготовления (месяц(2 цифры) и год (4 цифры). Заводской номер изделия уточнить у заказчика.

    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.
18. Перед хранением и транспортированием на все поверхности резьб, канавок, внутренние полости нанести консервационный материал (например – Арматол 60).
19. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.
20. Неуказанные радиусы обеспечиваются инструментом.

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

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

180х70.004

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
	788,5	1:2.5

Лист 1 Листов 1

Сталь 30ХМА ГОСТ 4543–2016

ППСГ–180х70.004 – Корпус
Копировал
Формат А1