



- 197.235 НВ.
- Предел текучести $\sigma_t \geq 440$ МПа, предел прочности $\sigma_b \geq 655$ МПа, относительное удлинение $\delta \geq 13\%$, относительное сужение $\Psi \geq 35\%$, ударная вязкость $KCU \geq 490$ кДж/см².
- *Размеры для справок.
- Острые кромки притупить радиусом $R0.2, 0.5$ или фаской $0.2, 0.5 \times 45^\circ \pm 2^\circ$.
- 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 20 мм² и более. Не допускаются дефекты условной протяженностью 6 мм и более.
- Испытать на прочность и плотность материала пробным давлением $P_{пр} 105$ МПа, испытать в составе конечного изделия на работоспособность и герметичность рабочим давлением $P_r 70$ МПа в соответствии с программой и методикой контрольных испытаний на конечное изделие. Признаки непрочности и не герметичности (течь, оплывание, каплепадение, намокание, пропуск жидкости, падение давления по манометру, трещины, сколы, пластические деформации и т.д.) не допускаются.
- Маркировать текст "Ф/АН 50x70 - БХ152" устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 10, 12 мм на глубину 0,2, 0,6 мм.
- Маркировать текст "Ф/АН 130x70 API Spec 6A/ISO 10423 - БХ169" (2 места) устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 10, 12 мм на глубину 0,2, 0,6 мм.
- Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4, 5 мм на глубину 0,2, 0,6 мм. Информация о заводе-изготовителе должна состоять из месяца изготовления (2 цифры), года изготовления (2 последние цифры) и шифрового кода завода-изготовителя (3 цифры). Цифровой код заводу-изготовителю присваивается разработчиком. (Пример 00.00.000)
- Маркировать текст "ВЕРХ" шрифтом "Arial" высотой 15, 17 мм. Маркировку выполнять методом фрезерования на глубину 0,5, 1 мм. Толщина линии шрифта 2, 2, 3.
- Маркировать стрелку. Маркировку выполнять методом фрезерования на глубину 0,5, 1 мм.
- Клеить клеем ОТК.
- Перед хранением и транспортированием на все поверхности нанести консервационный материал (например - Арматол 60).
- При хранении и транспортировании одереветь от повреждений.

ППК2-130x70.001-K2				Лит. Масса Масштаб		
Изм/Лист	№ док.	Подп.	Дата	Корпус	592.6	15
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Согл.						
Утв.						
				Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016		
				Лист 1	Листов 1	
Формат А1						

Имя, № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №, Инв. № докум., Подпись и дата