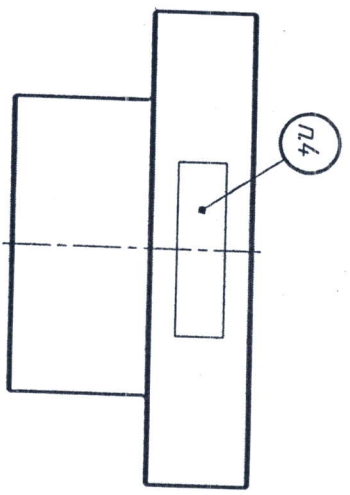
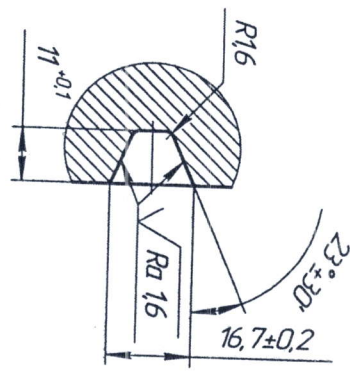
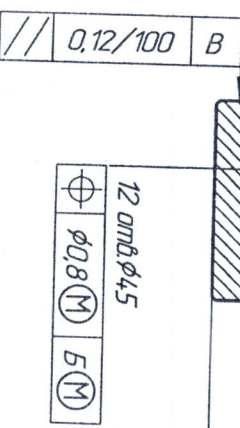
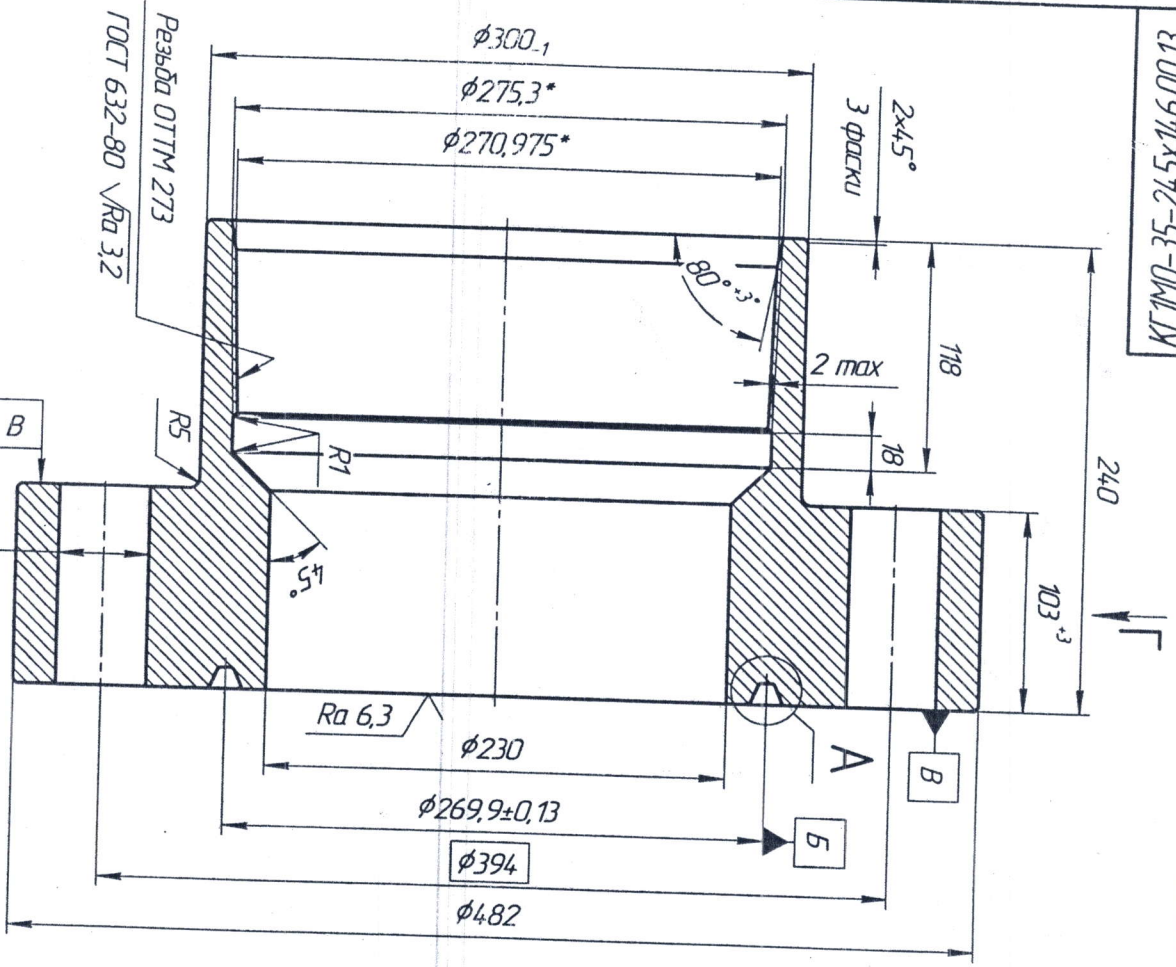


ЭЦМ 971Х572-5Е-014.1К
КГМ 0-35-245Х14.6.00.13

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------



A(1:1)

Г(1:5)

$\sqrt{Ra 12,5}$

1. НВ 200.230 закалка + высокий отпуск
2. Материал-заменитель: сталь 40Х1 по ГОСТ 977-88, сталь 30Х 40Х ГОСТ 454.3-2016.
3. Провести гидравлические испытания давлением 70 МПа, в сборе с КГМ 0-35-245Х14.6.00.01 согласно методике:
- Первый период удержания давления - 3 мин.
- Снижение давления до нуля;
- Вторичный период удержания давления - 3 мин.
4. Маркировать ударным способом давления - 3 мин. 26.020-80: 230Х35 Т50.
5. *Размеры для справок
6. НН: $n14; \pm \frac{174}{174}$.
7. Нанести эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76, толщина не менее 100 мкм, кроме выгравированной и пружинной поверхностей. Основной цвет - белый, полка фланца - красный.

Исполн.	Проверено	Дата	Исполн.	Проверено	Дата	Исполн.	Проверено	Дата
КГМ 0-35-245Х14.6.00.13			Фланец резьбовой			Мат.	Масса	Масштаб
230Х35			230Х35			114,01	1:25	1:25
Сталь 30Х1 ГОСТ 2357-87			Сталь 30Х1 ГОСТ 2357-87			ОАО "Краснодарский завод "Нефтемаши"	Лист	Листов
						Формат	А3	