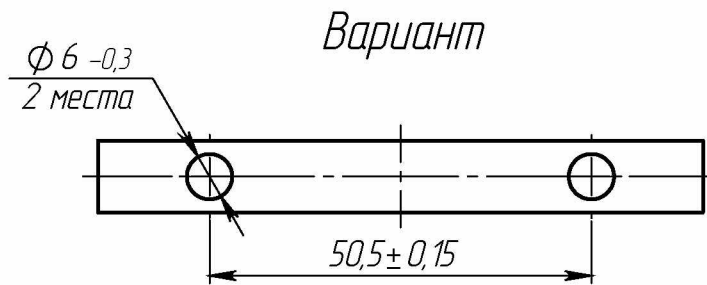
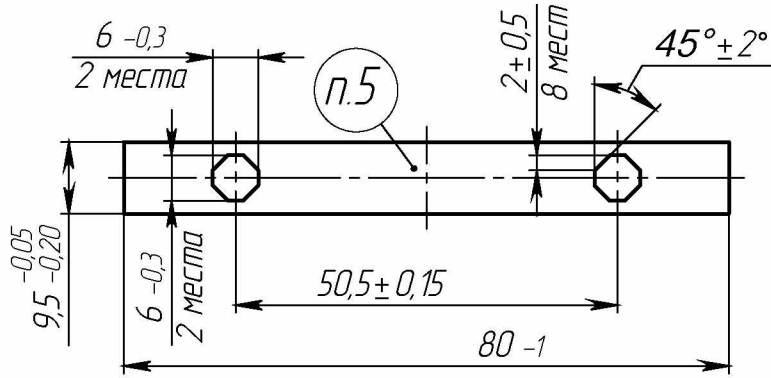
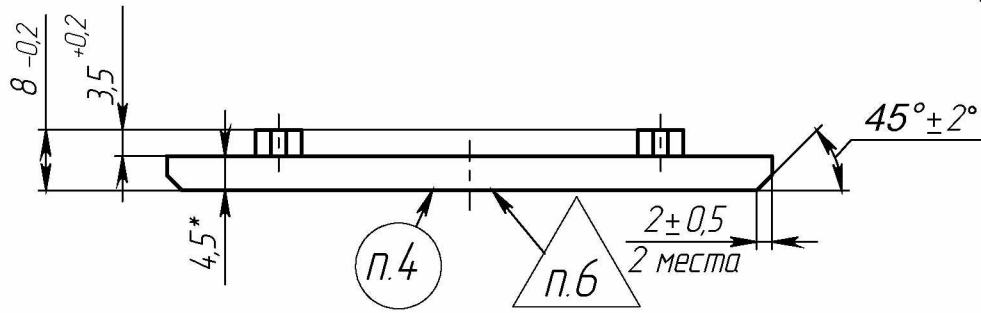
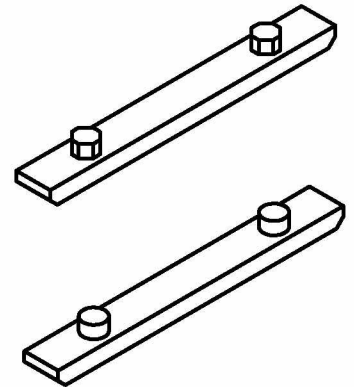


ППК.04.002

$\sqrt{Ra12,5}$



Вариант



1. 150...235 НВ.
2. Острые кромки притупить $R0,3...0,5$.
3. Покрытие: Н6.
4. Маркировать текст " ППК.04.002 ", устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
5. 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 цифрового кода завода-изготовителя (3 цифры). Цифровой код заводу-изготовителю присваивается разработчиком. (Пример: 00.00.000).
6. Клеймить клеймом ОТК

Изм. № подл. Подпись и дата

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Пров. Т.контр. Н.контр. Согл. Утв.

ППК.04.002

Шпонка
уплотнителя

Лит.	Масса	Масштаб
	0.03	1:1
Лист 1		Листов 1

Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014