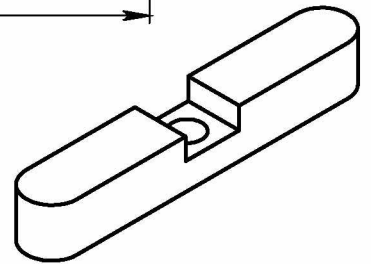
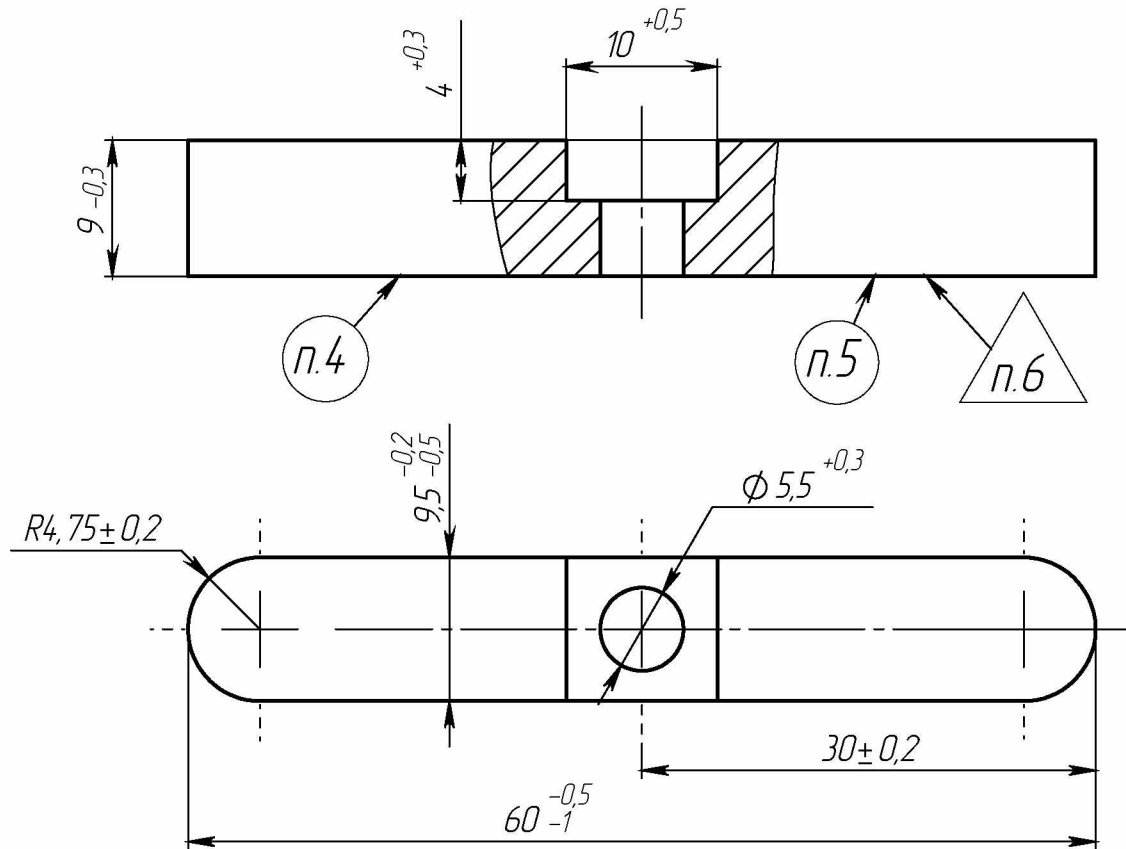


ППК.04.003

✓ Ra12,5



1. 150...235 НВ.
2. Острые кромки притупить R0,3...0,5.
3. Покрытие: Н6.
4. Маркировать текст " ППК.04.003 ", устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 2,5...3 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
5. Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 2,5...3 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. Клеимить клеймом ОТК .

Изм. № подл. Подпись и дата  
 Разраб. Подпись и дата  
 Пров. Подпись и дата  
 Т.контр. Подпись и дата  
 Н.контр. Подпись и дата  
 Согл. Подпись и дата  
 Утв. Подпись и дата

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

ППК.04.003

Шпонка плашки

Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014

Лит.	Масса	Масштаб
	0.04	2:1
Лист 1	Листов 1	