



1. Цементировать h0,5...0,8 мм; 57...61 HRC.
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие: Ц6.
4. Маркировать текст в соответствии с таблицей устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...6 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
5. Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...6 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 заказчиком. (Пример: 00.00.000).
6. Клеить клеем ОТК.
7. Острые края притупить фаской 0,3...0,5 или радиусом R0,5.

Обозначение	Условный диаметр удерживаемой стальной трубы, мм	R, мм	L, мм	Текст маркировки п.4	Масса, кг
ПКИ-014.502-02-М	25,4	12,7	29,4	ПКИ-014.502-М Ф25,4	1,0
-01	31,8	15,9	35,8	ПКИ-014.502-01-М Ф31,8	0,9
-02	38,1	19,05	42,1	ПКИ-014.502-02-М Ф38,1	0,9
-03	44,5	22,25	48,5	ПКИ-014.502-03-М Ф44,5	0,8
-04	50,8	25,4	54,8	ПКИ-014.502-04-М Ф50,8	0,7

ПКИ-014.502-М					
Изм/Лист	№ док.м.	Подп.	Дата		
Разраб.					
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.					
Согл.					
Утв.					
Вкладыш			Лит.	Масса	Масштаб
				см. табл.	1:1
Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-2016			Лист 1	Листов 1	

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