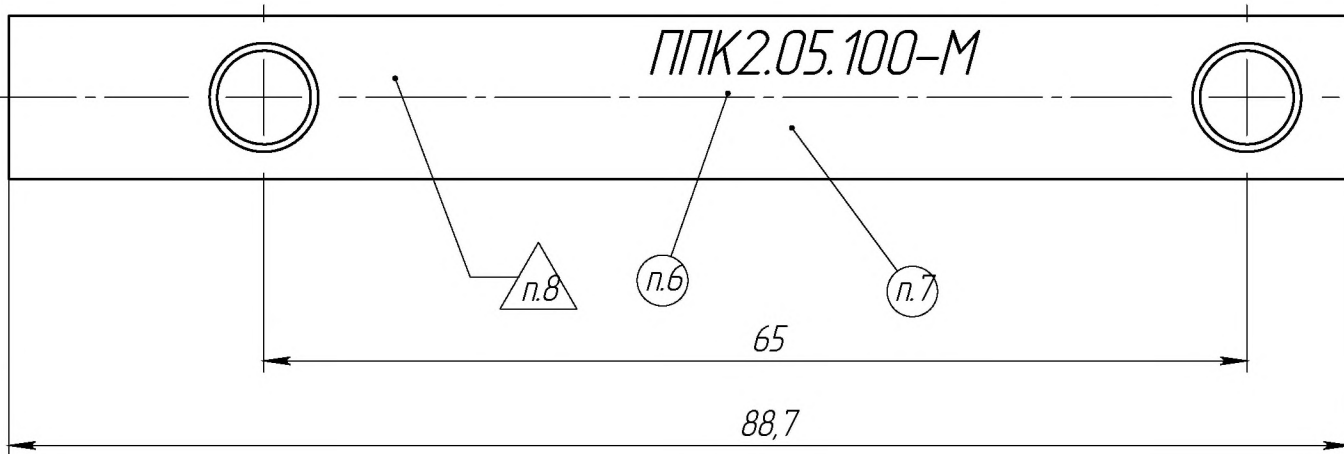
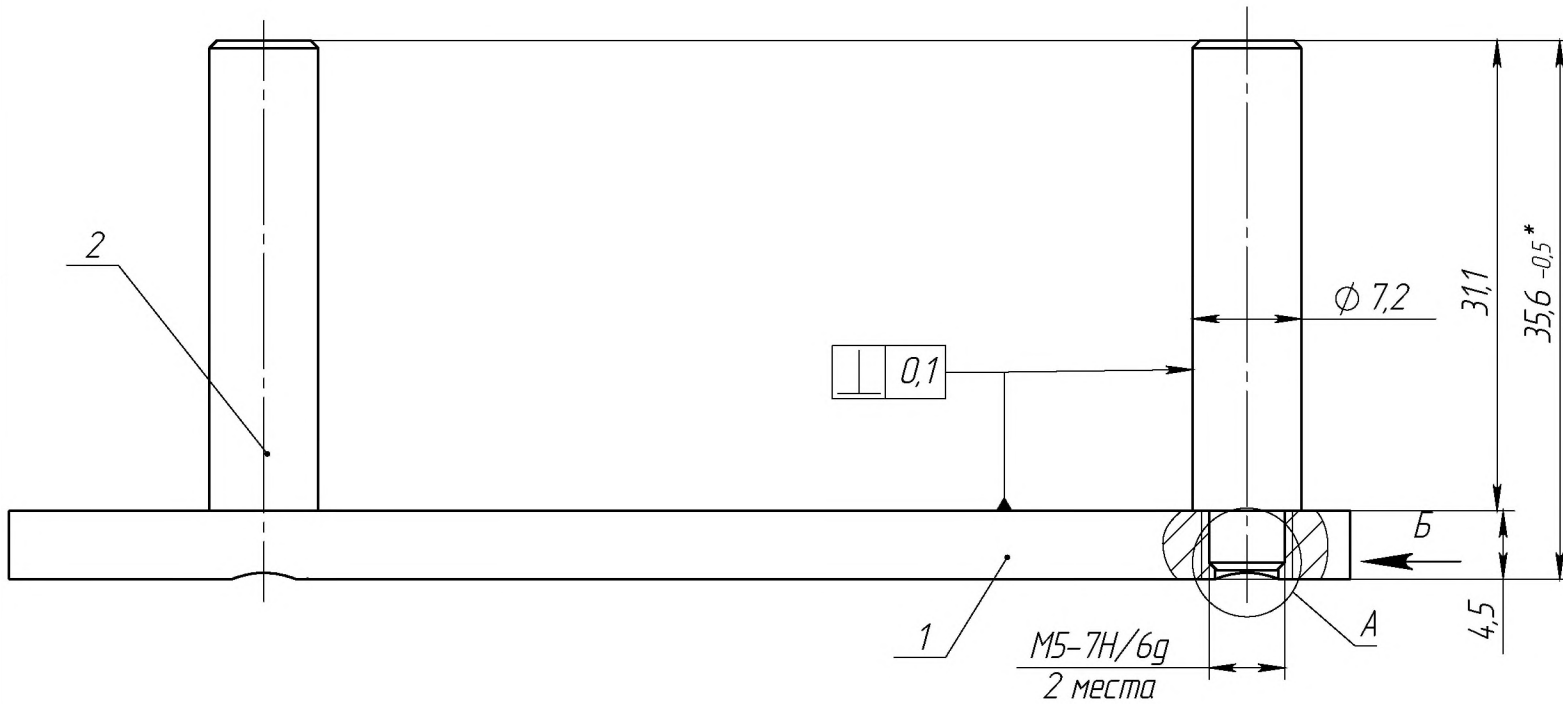


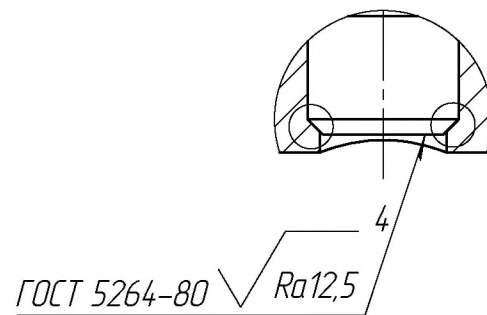
ППК2.05.100-М СБ

Перв. примен.

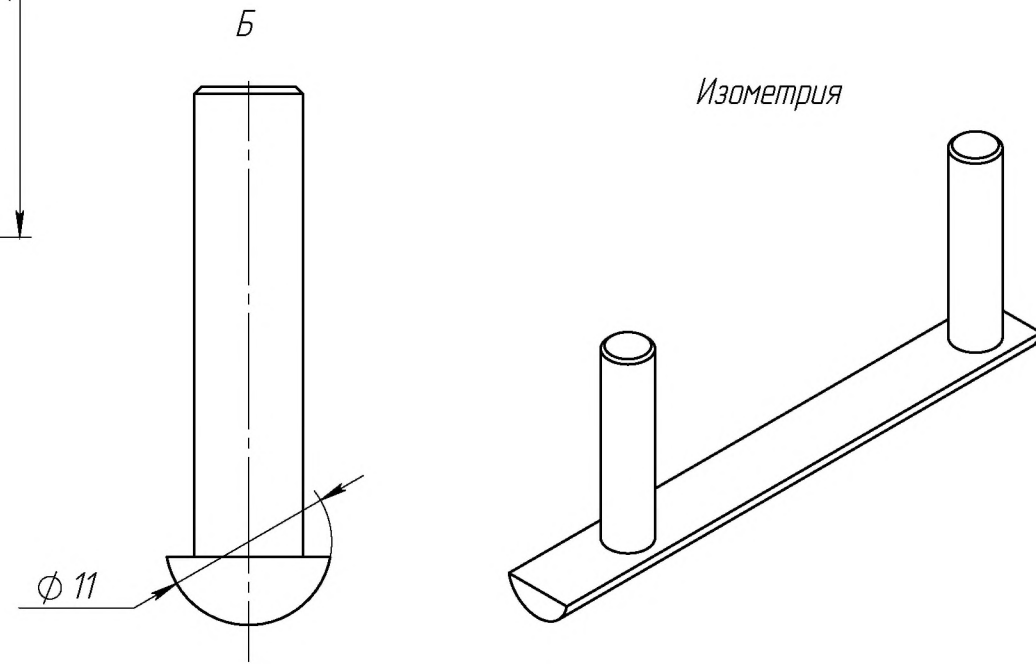
Справ. №



A (4 : 1)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ППК2.05.101-М	Шпонка	1	
		2	ППК2.05.102-М	Штифт	2	



- *Размеры для контроля.
- Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая, электродами тип Э-42 ГОСТ 9467-75.
- Следы сварки зачистить заподлицо $\Phi 11$.
- Обеспечить отсутствие коробления сварки.
- Покрытие: Ц6.
- Маркировать текст " ППК2.05.100-М " устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...6 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
- 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 разработчиком. (Пример: 00.00.000)
- Клеймить клеймом ОТК

ППК2.05.100-М СБ					Лит.	Масса	Масштаб
Шпонка уплотнителя Сборочный чертеж						45.8 г.	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1	Листов 1	
Разраб.							
Пров.							
Т. контр.							
Согл.							
Н. контр.							
Утв.							