



1. Твёрдость после улучшения (закалка + высокий отпуск) 197...235 НВ (max 22 HRC).
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие: Н6.
4. Острые кромки притупить R0,3...0,5.
5. Маркировать текст " ППК.04.001 ", устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
6. 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).
8. Место замера твердости.
9. Клеить клеймом ОТК.
10. При поставке в запасные части испытать рабочим давлением Pp 70 МПа в соответствии с программой и методикой контрольных испытаний ППК-80x70.000 ПМК.
11. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

ППК.04.001				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		3.2	1:1
Разраб.				Лист 1		Листов 1
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Согл.						
Утв.						

И-в. № подл. Подпись и дата. Взам. И-в. №. И-в. № доп. Подпись и дата.