



1. Твёрдость после улучшения (закалка + высокий отпуск) 197..235 НВ (max 22 HRC).
2. Материал-заменитель: Сталь 38ХМА ГОСТ 4543-2016.
3. \*Размеры для справок.
4. Покрытие: H6.
5. Острые края притупить R0,3..0,5.
6. Маркировать текст "ПК.05.001"; устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4..5 мм на глубину 0,2..0,6 мм.
7. 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 твёрдости.
9. Клеить клеем ОТК.
10. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № докл. Подпись и дата. Изм. № подл. Подпись и дата.

ПК.05.001-У				Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		2.60	1:1
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.					Лист 1	Листов 1
Н.контр.						
Согл.						
Утв.						