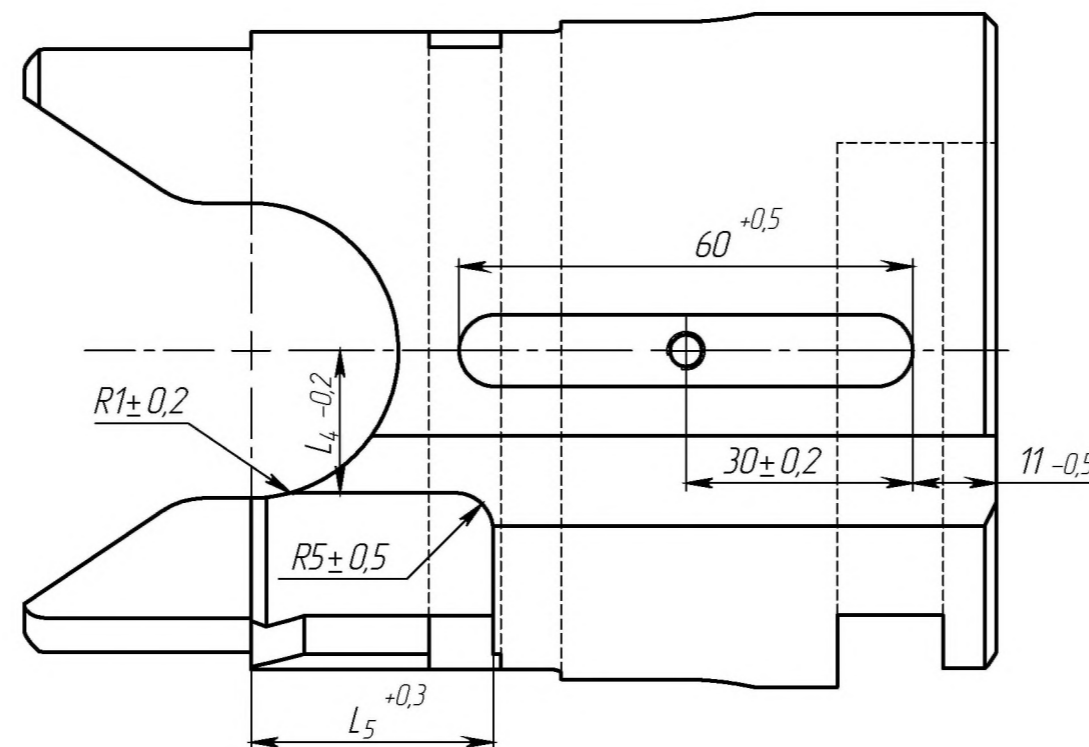
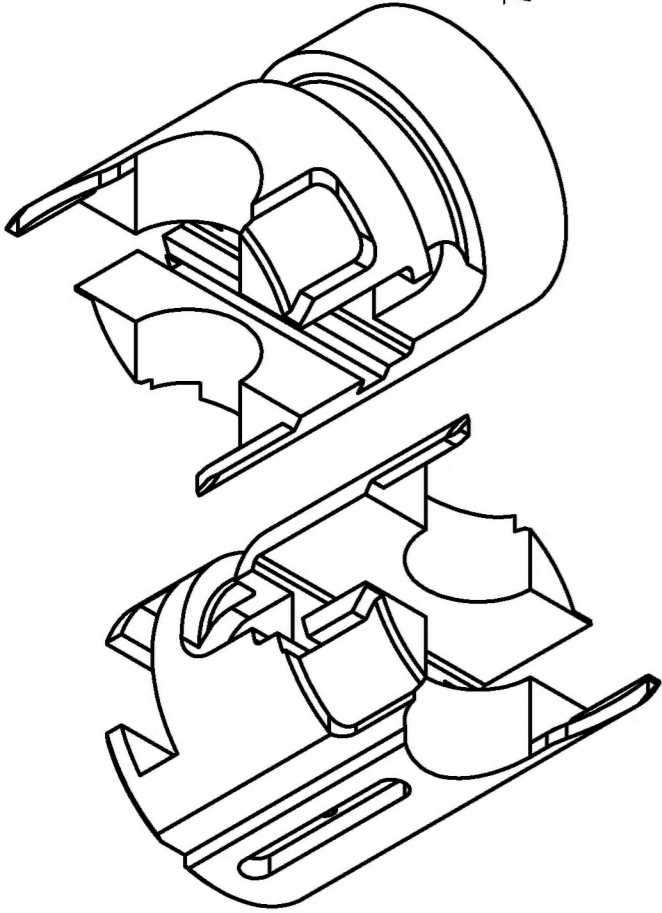
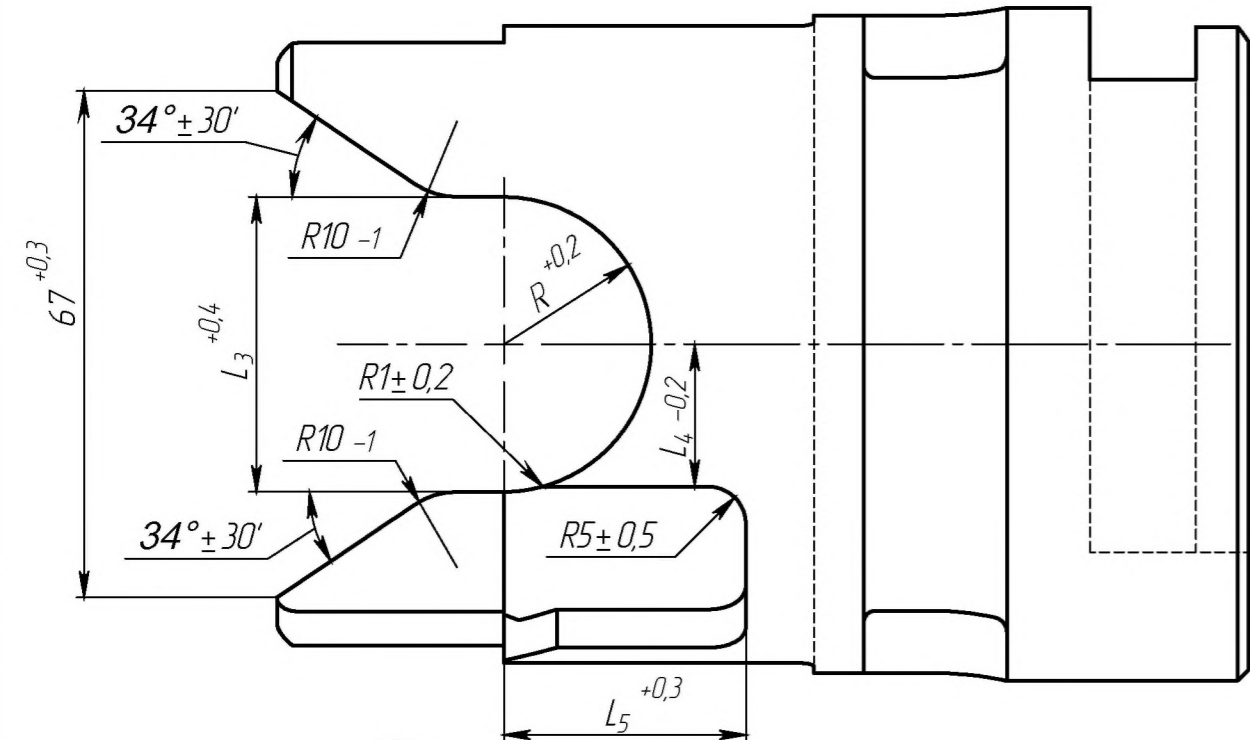
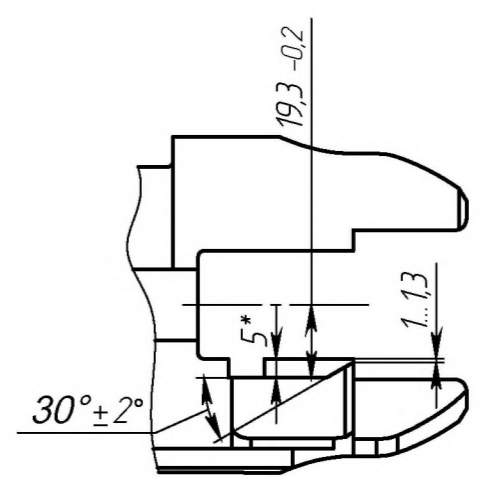
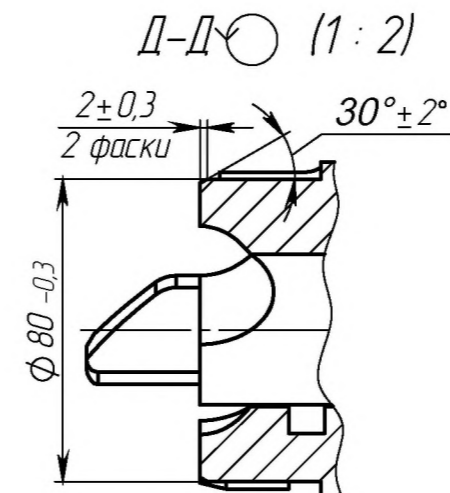
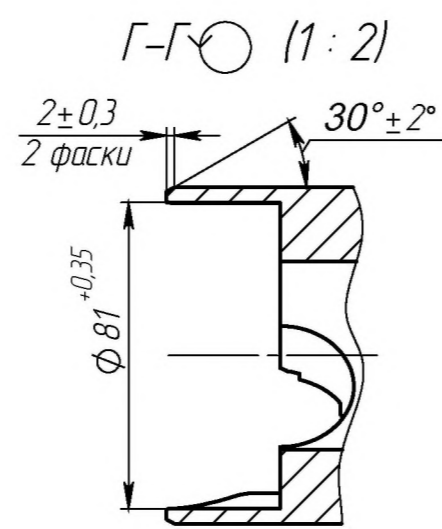
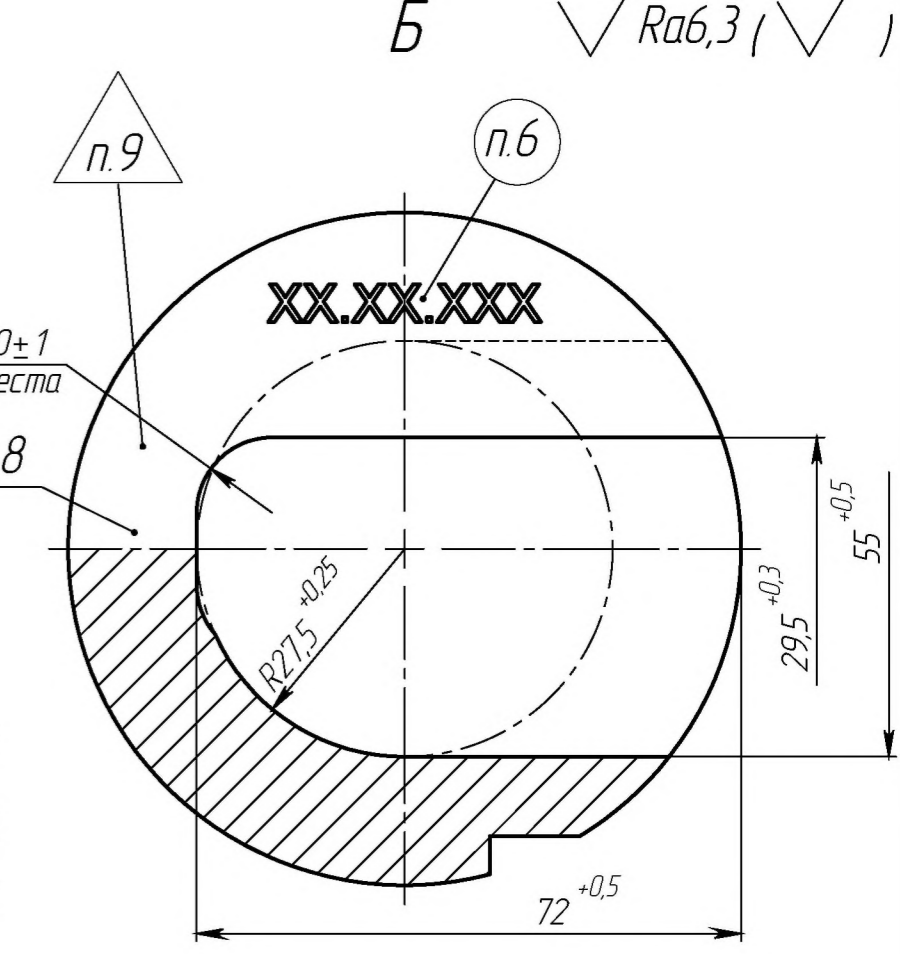
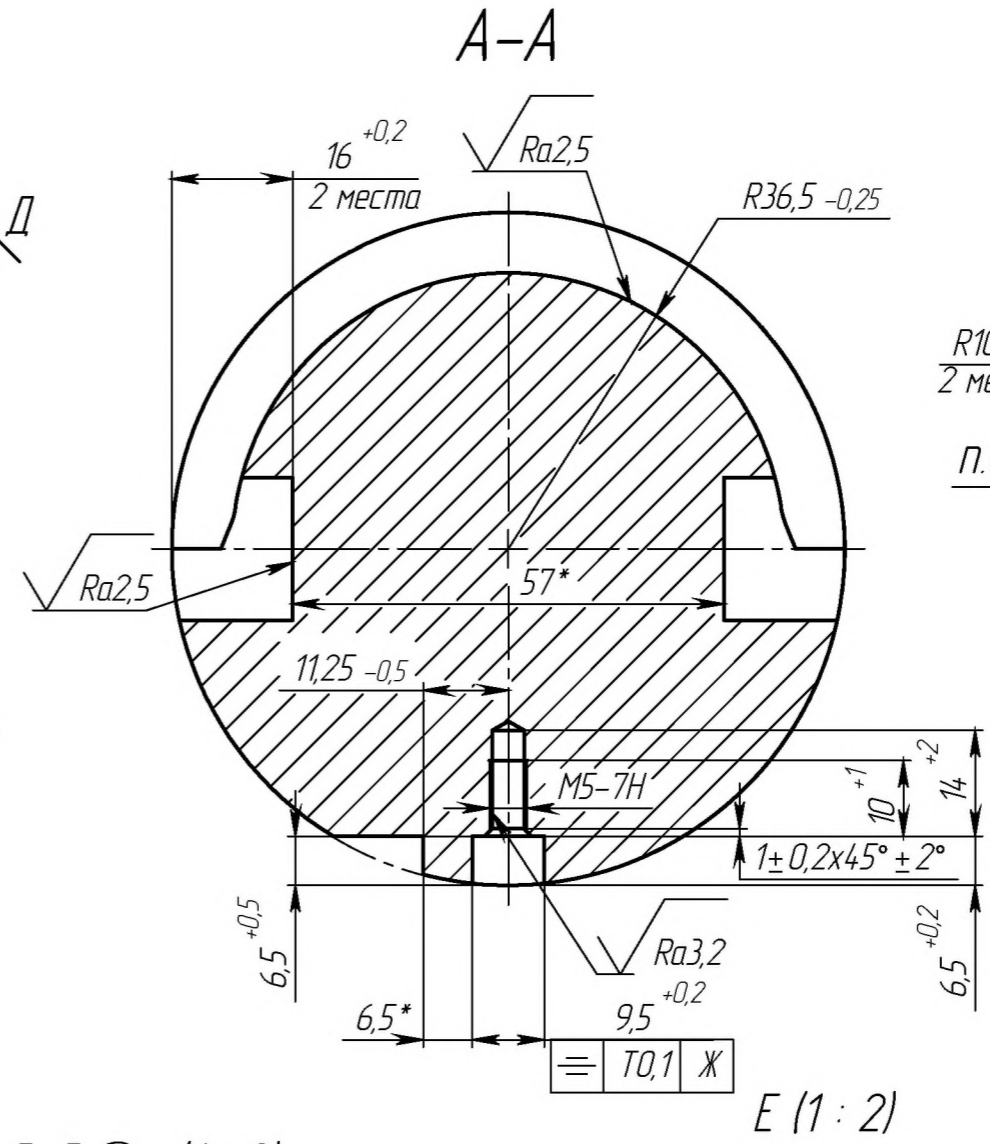
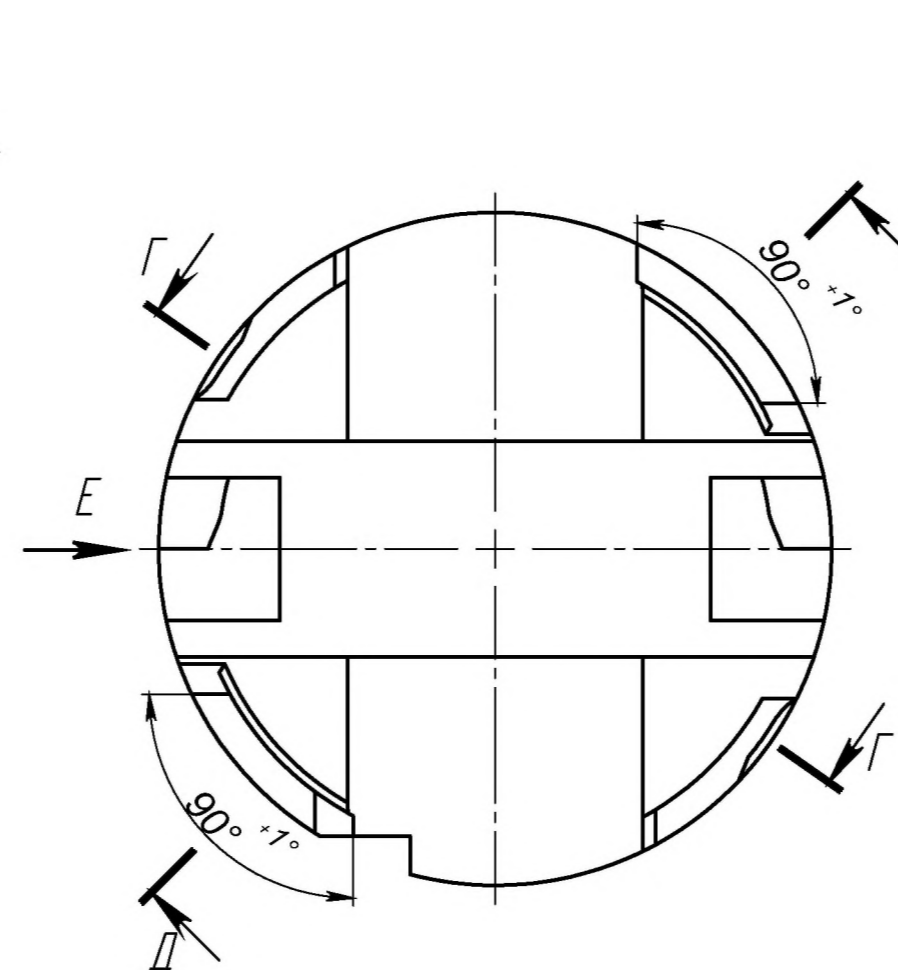
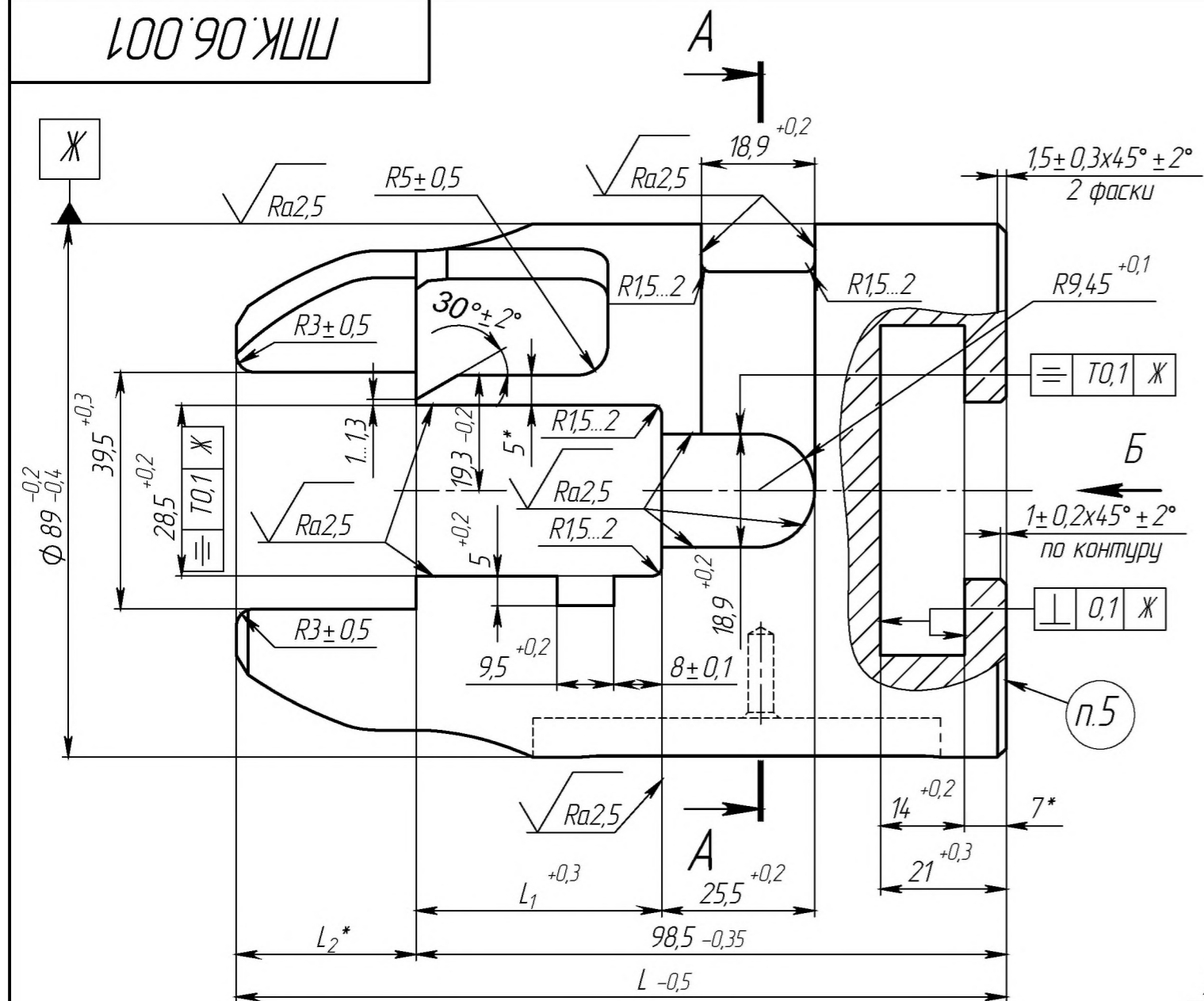


100 90 XLUU

√ Ra6,3 (√)



1. Твёрдость после улучшения (закалка + высокий отпуск) 197...235 НВ (max 22 HRC).
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие: H6.
4. Острые кромки притупить R0,3...0,5.
6. Маркировать текст, в соответствии с таблицей, 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 твердости.
9. Клеимит клеимом 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.

Обозначение	Диаметр герметизируемой трубы, мм	R, мм	L, мм	L ₁ , мм	L ₂ , мм	L ₃ , мм	L ₄ , мм	L ₅ , мм	Текст маркировки	Масса, кг
ППК.06.001	38,1	19,5				39	18,8		ППК.06.001	2,9
-01	44,5	22,5	128,5	41	30	45	21,8	32	ППК.06.001-01	2,8
-02	33,5	17				34	16,3		ППК.06.001-02	2,9
-03	50,8	25,7	120	45	21,5	51,4	25	24	ППК.06.001-03	2,6

ППК.06.001					
Изм/лист	Разраб.	Проб.			
Т.контр.	Н.контр.	Согл.			
Утв.					
Корпус плашки			Лист	Масса	Масштаб
			1	См. табл.	1:1
			Лист 1	Листов 1	

И-в. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № докл. Подпись и дата.