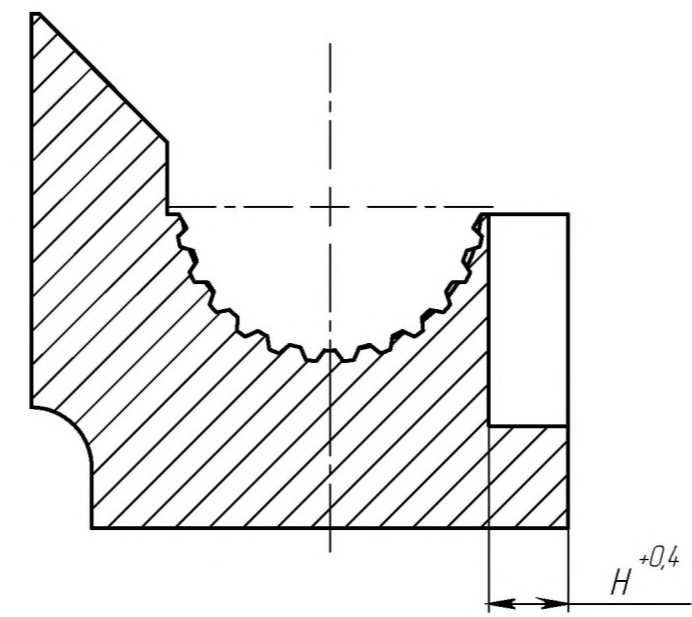
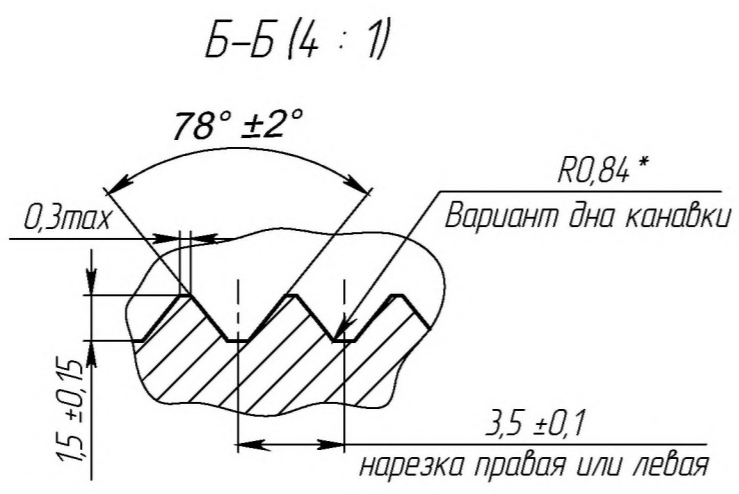
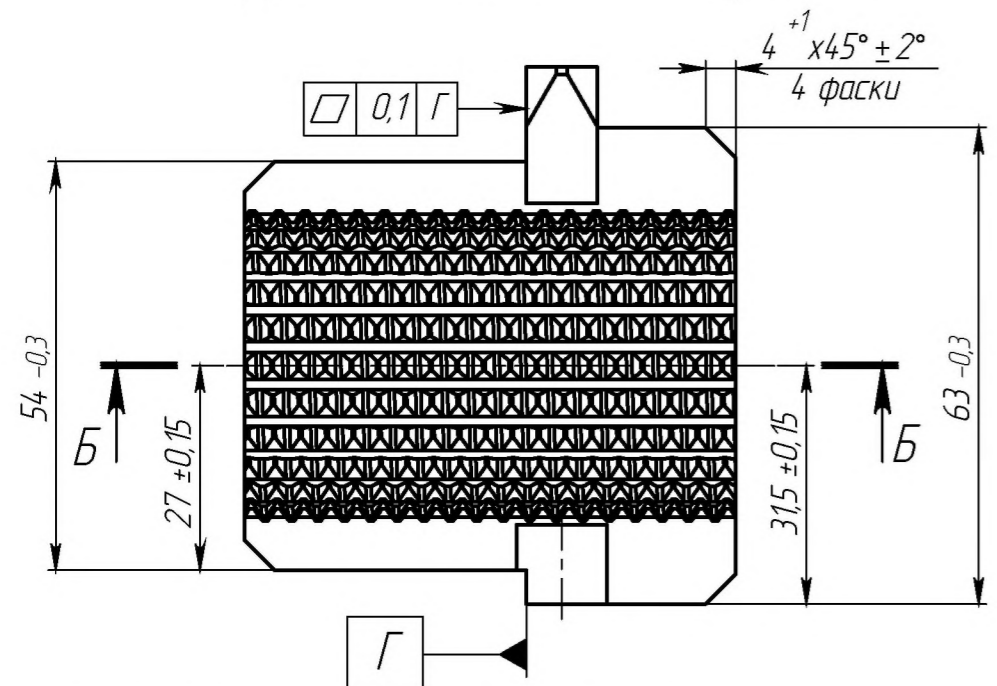
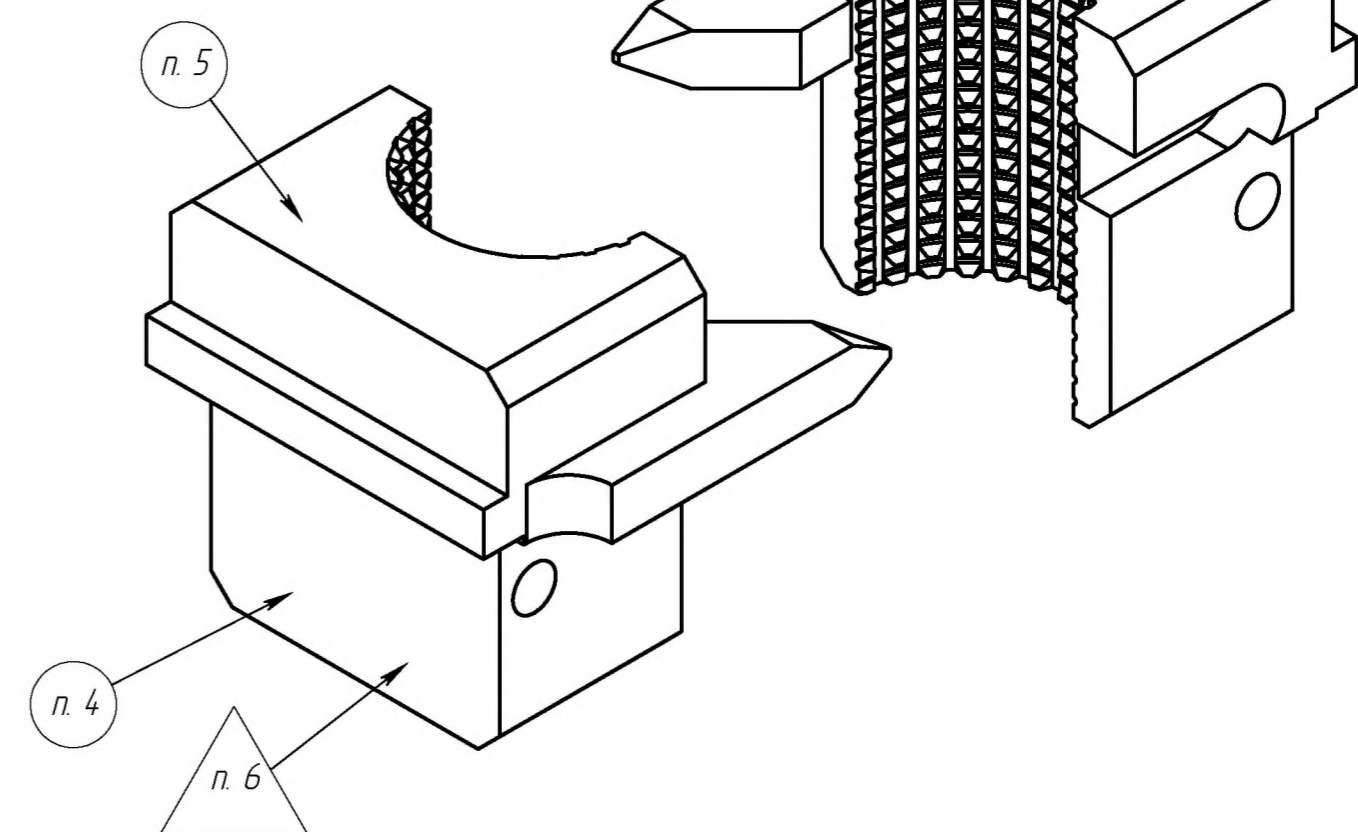
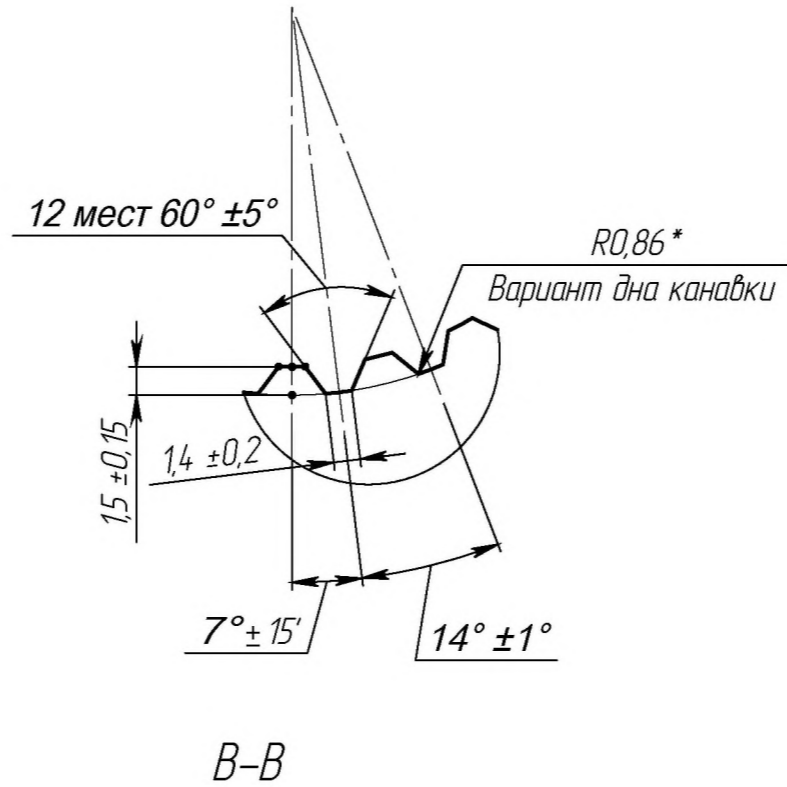
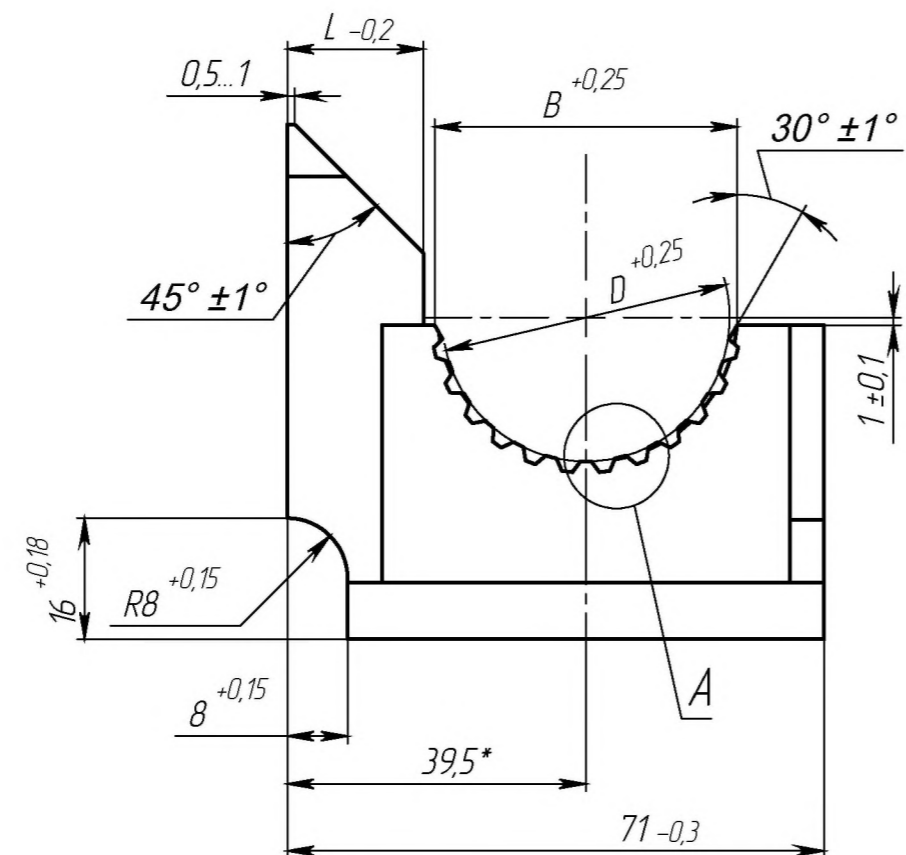
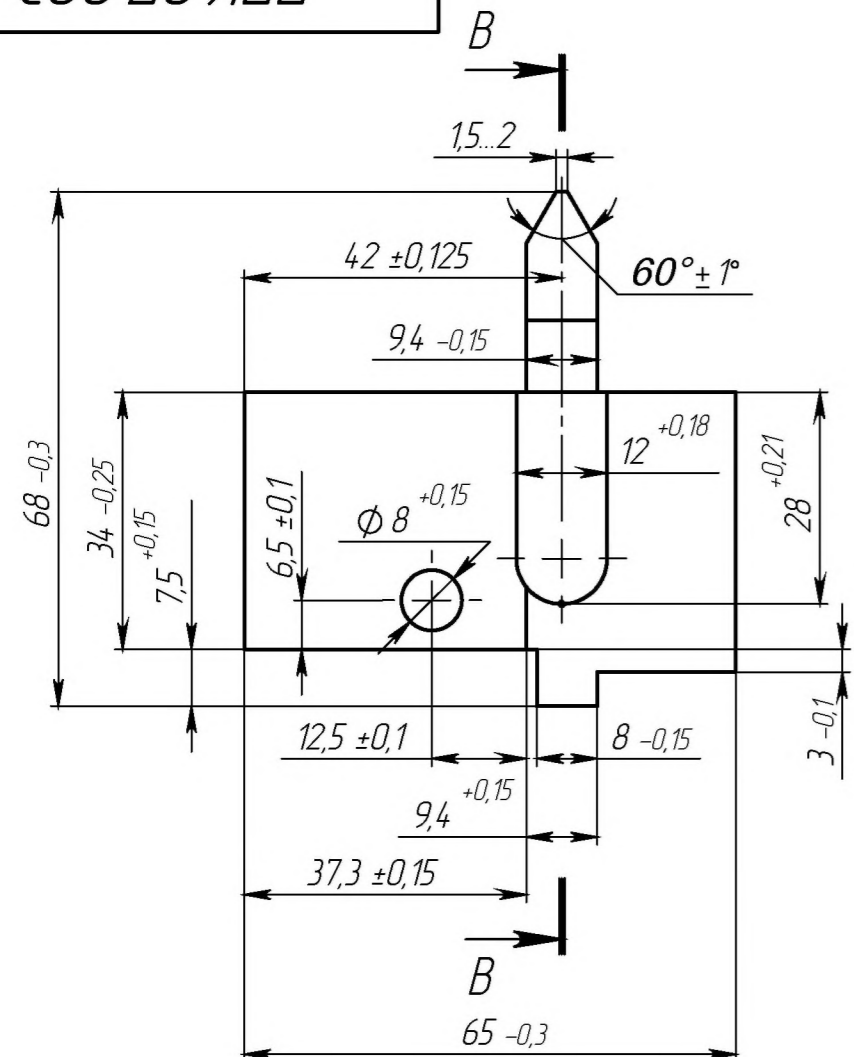


ППК.07.003

$\sqrt{Ra6,3}$



1. Цементировать h0,8...1,2 мм; 57...61 HRC.
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие Hnб. 9.
4. Маркировать текст по таблице, заводской номер вкладыша и дату изготовления (месяц (две цифры), год (четыре цифры)), высота шрифта 4...5 мм, глубина маркировки 0,8...1 мм.
5. Маркировать информацию о заводе-изготовителе, высота шрифта 3...4 мм, глубина маркировки 0,2...0,6 мм. Информация о заводе изготовителе должна состоять из месяца изготовления (две цифры), года изготовления (две последние цифры года), цифрового кода изготовителя (три цифры). Цифровой код изготовителю устанавливает изготовитель. Пример маркировки: 08.15.175.
6. Место замера твердости и клейма ОТК.

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

Обозначение	Условный диаметр стальной трубы	Текст маркировки, п. 4	D	B	H	L	Масса, кг
ППК.07.003	38,1	ППК.07.003 Φ 38,1	38	40	10,5	18	0,73
-01	44,5	ППК.07.003-01 Φ 44,5	44	46,5	8	15,5	0,64
-02	33,5	ППК.07.003-02 Φ 33,5	33,5	35,5	12,5	20,5	0,8
-03	31,8	ППК.07.003-03 Φ 31,8	31,75	33,75	13,5	21	0,82

				ППК.07.003			
Изм/Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Вкладыш	Лит.	Масса	Масштаб
						см. табл.	1:1
Разраб.					Лист	Листов 1	
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Согл.							
Утв.							

Копировал

Формат А4х3