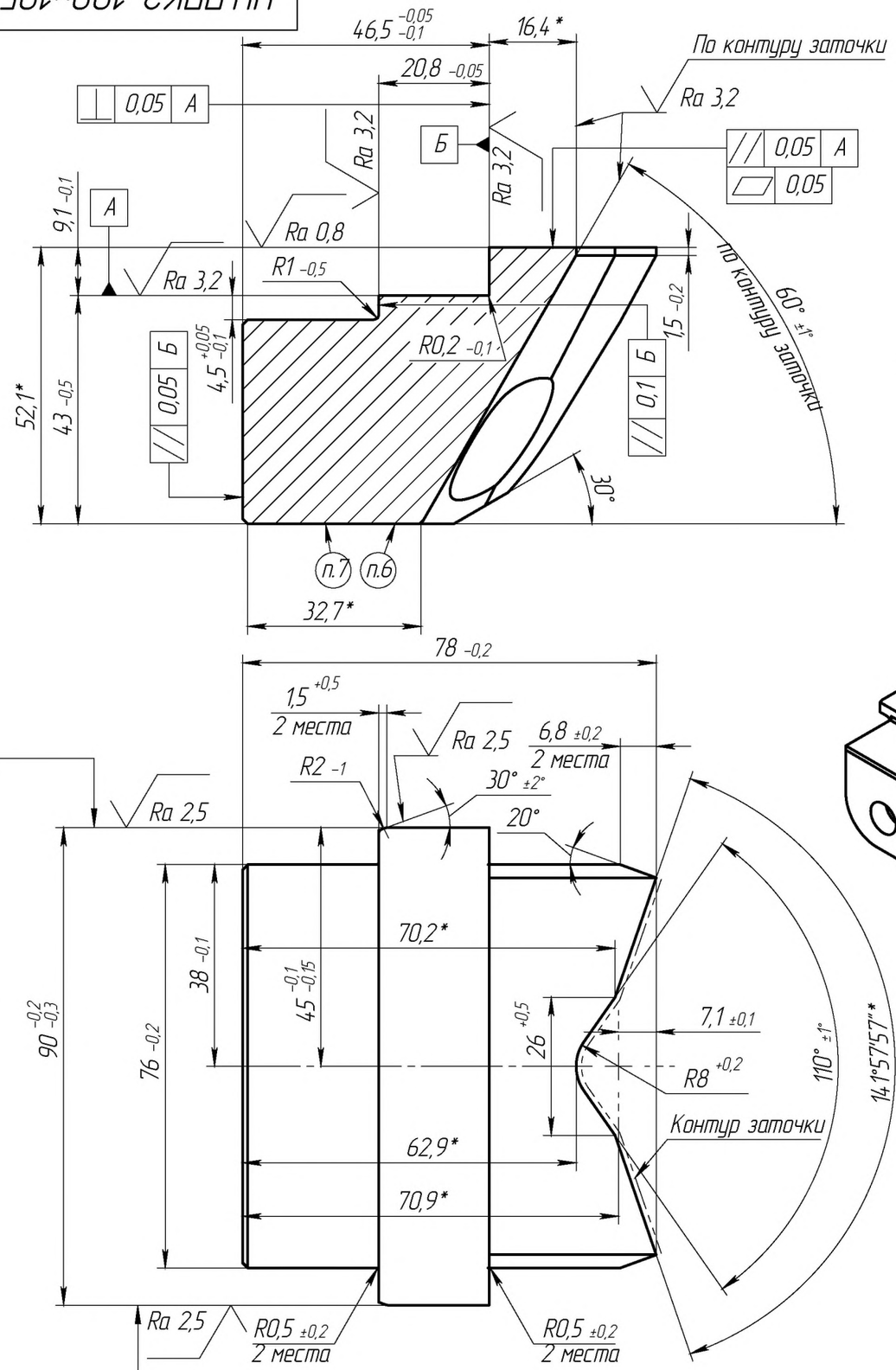
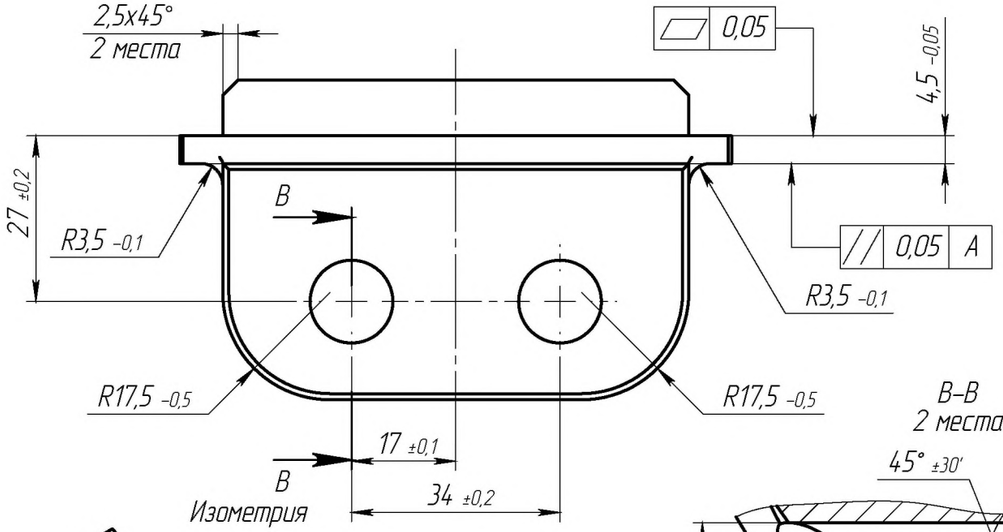
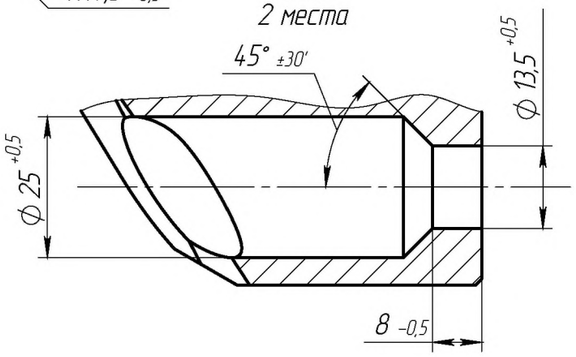
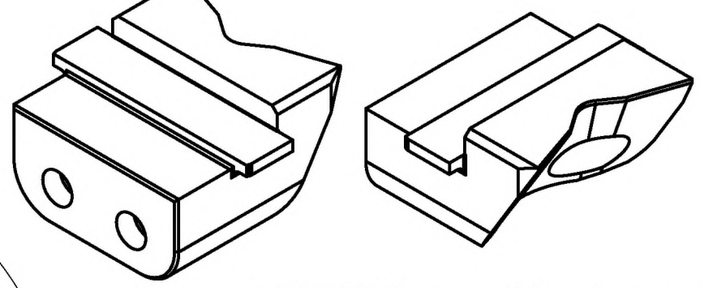
УН.ППК2-100х105.102

Ra6,3









1. 50...55 HRC. Измерение твёрдости выполнять до нанесения покрытия.
2. *Размеры для справок.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
4. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-K.
5. Покрытие: Нпб.9, допускается замена покрытия на Ц6.
6. Маркировать текст: "УН.ППК2-100х105.102" устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 6...8 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
7. Маркировать устройством электроэрозионной маркировки (электроискровой карандаш) информацию о заводе-изготовителе, шрифтом высотой 6...8 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.
8. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Согл.				
Н. контр.				
Утв.				

УН.ППК2-100х105.102

Нож

Лит.	Масса	Масштаб
	1.1	1:1

Лист 1 Листов 1

Сталь Х12Ф1
ГОСТ 5950-2000

1 Копировал Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.