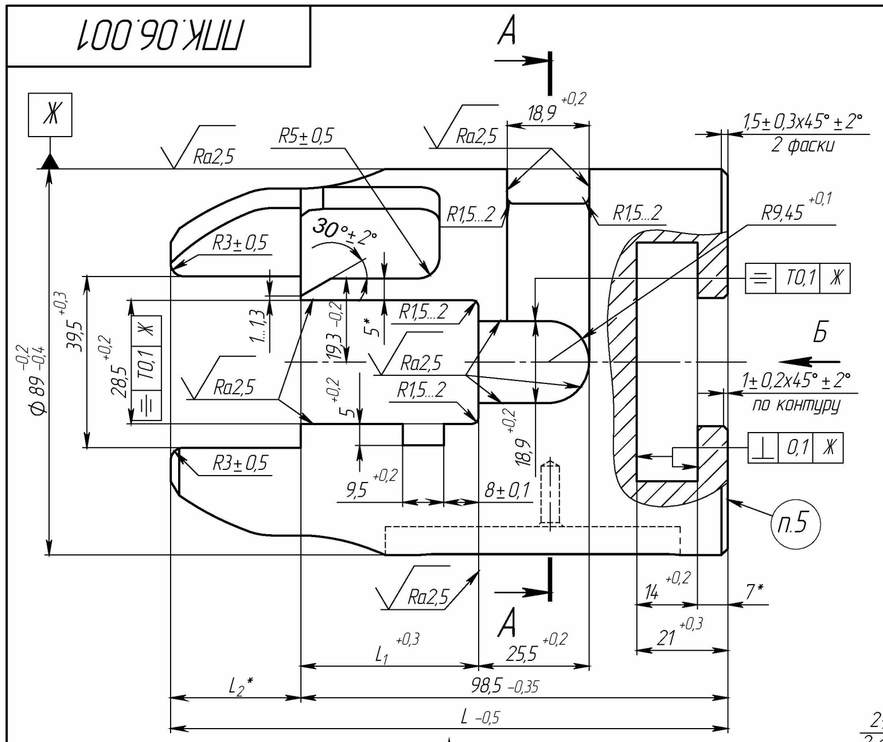
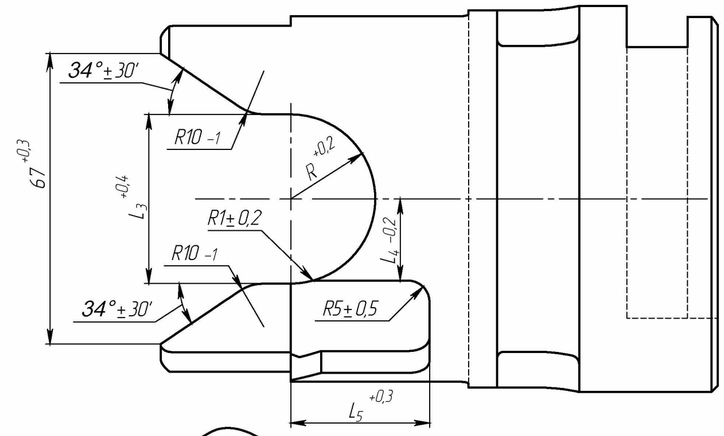
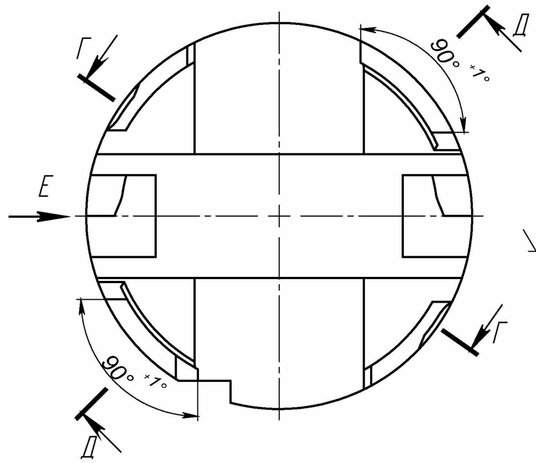
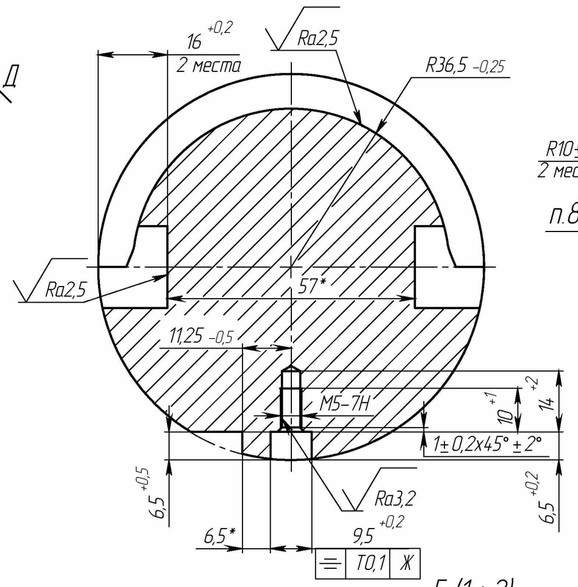
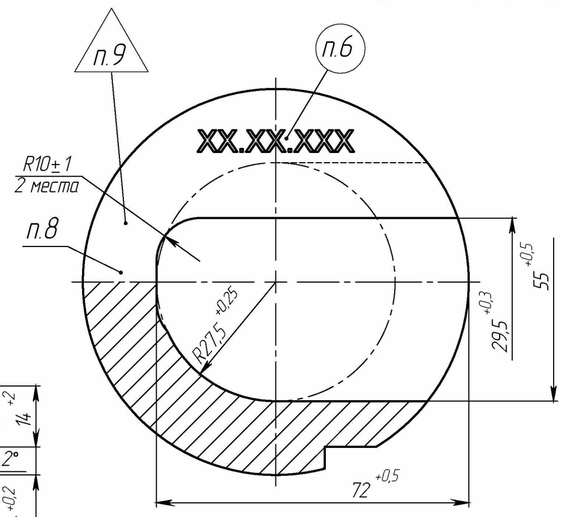
ППК.06.001

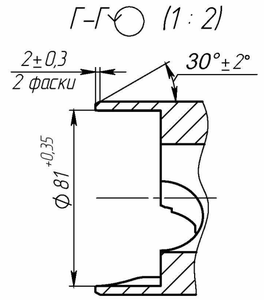


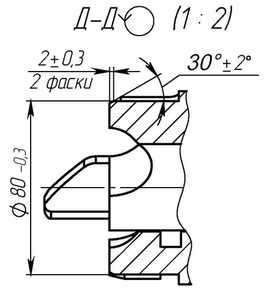


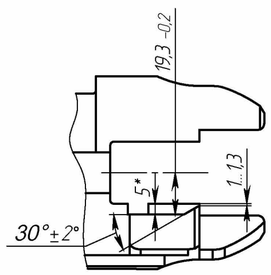


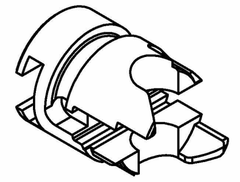


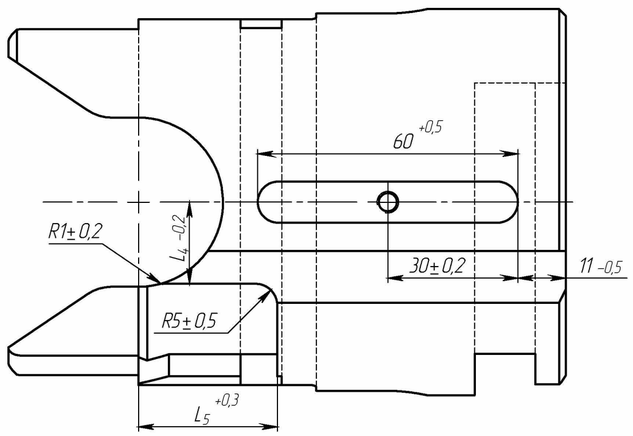


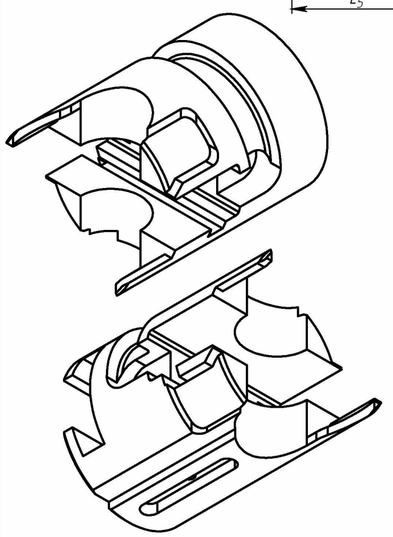












Обозначение	Диаметр герметизируемой трубы, мм	R, мм	L, мм	L_1, мм	L_2, мм	L_3, мм	L_4, мм	L_5, мм	Текст маркировки	Масса, кг
ППК.06.001	38,1	19,5	128,5	41	30	39	18,8	32	ППК.06.001	2,9
–01	44,5	22,5				45	21,8		ППК.06.001–01	2,8
–02	33,5	17				34	16,3		ППК.06.001–02	2,9
–03	50,8	25,7	120	45	21,5	51,4	25	24	ППК.06.001–03	2,6

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.

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 твёрдости.
9. Клеймить клеймом ОТК .
10. При поставке в запасные части испытать рабочим давлением Рр 70 МПа в соответствии с программой и методикой контрольных испытаний ППК–80х70.000 ПМК.
11. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ППК.06.001		
Разраб.					Корпус плашки	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							См. табл.	1:1
Т.контр.						Лист 1	Листов 1	
Н.контр.								
Согл.					Сталь 30ХМА ГОСТ 4543–2016			
Утв.								

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