



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.
5. Маркировать текст, в соответствии с таблицей, устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
6. 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. Клеймить клеймом ОТК.
10. При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

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

Обозначение	R, мм	L, мм	L <sub>1</sub> , мм	Текст маркировки	Масса, кг
ППК.07.001	22,75	28	54,5	ППК.07.001	3
-01	25,7	31	60,5	ППК.07.001-01	2,8

ППК.07.001				Лит.	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ док.им.	Подп.	Дата			
Разраб.					См. табл.	1:1
Проб.					Лист 1	Листов 1
Т.контр.						
Н.контр.						
Согл.						
Утв.						
				Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016		