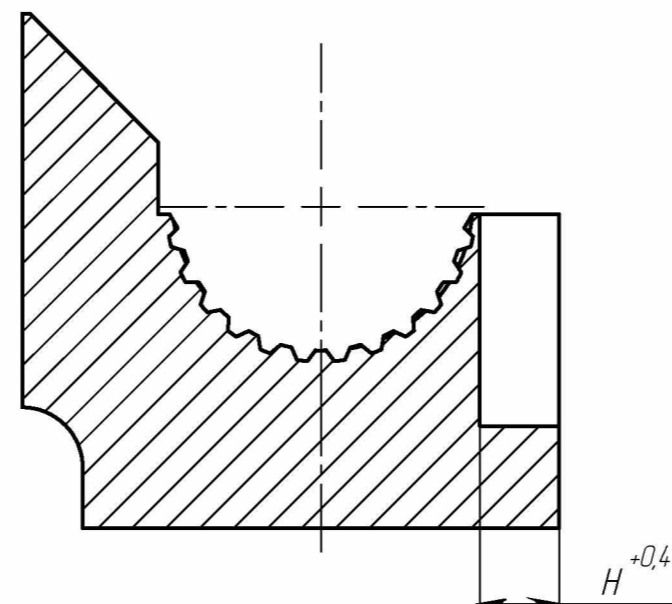
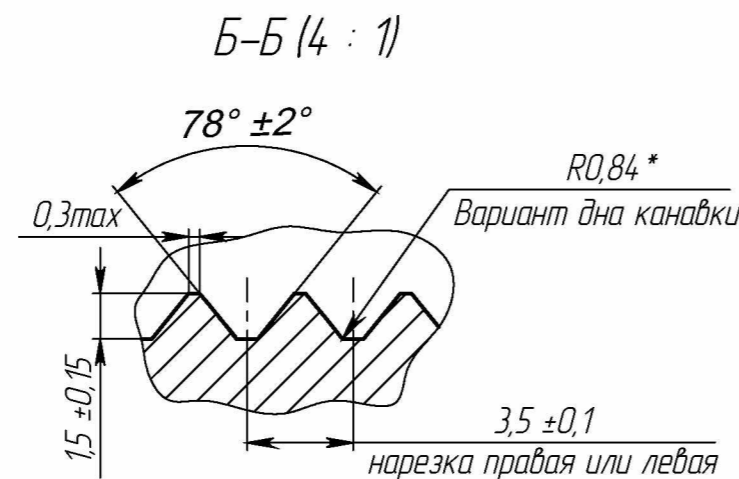
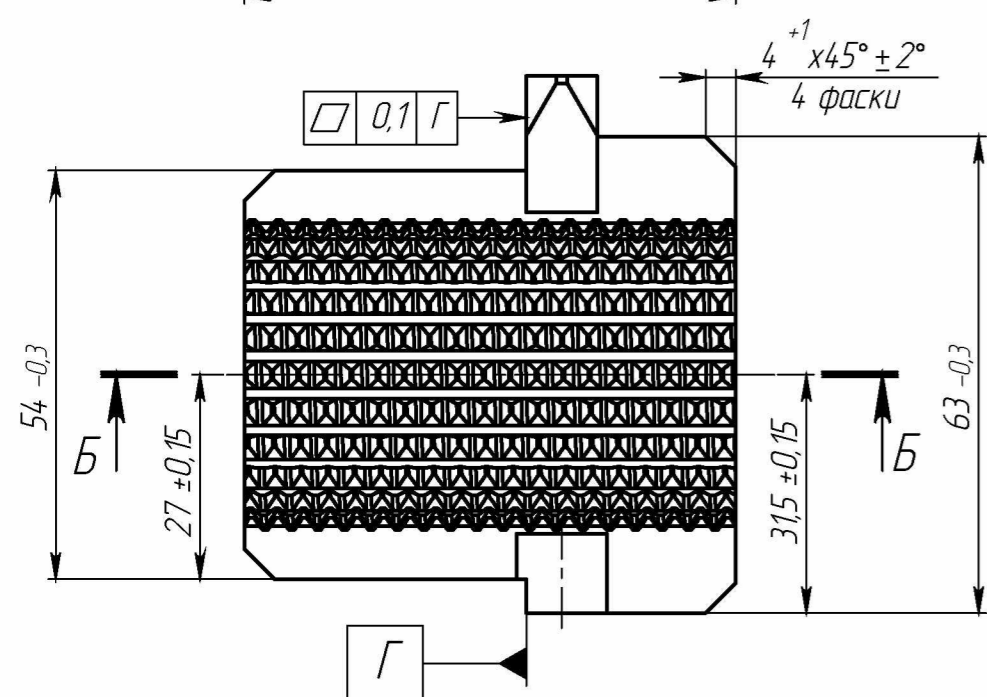
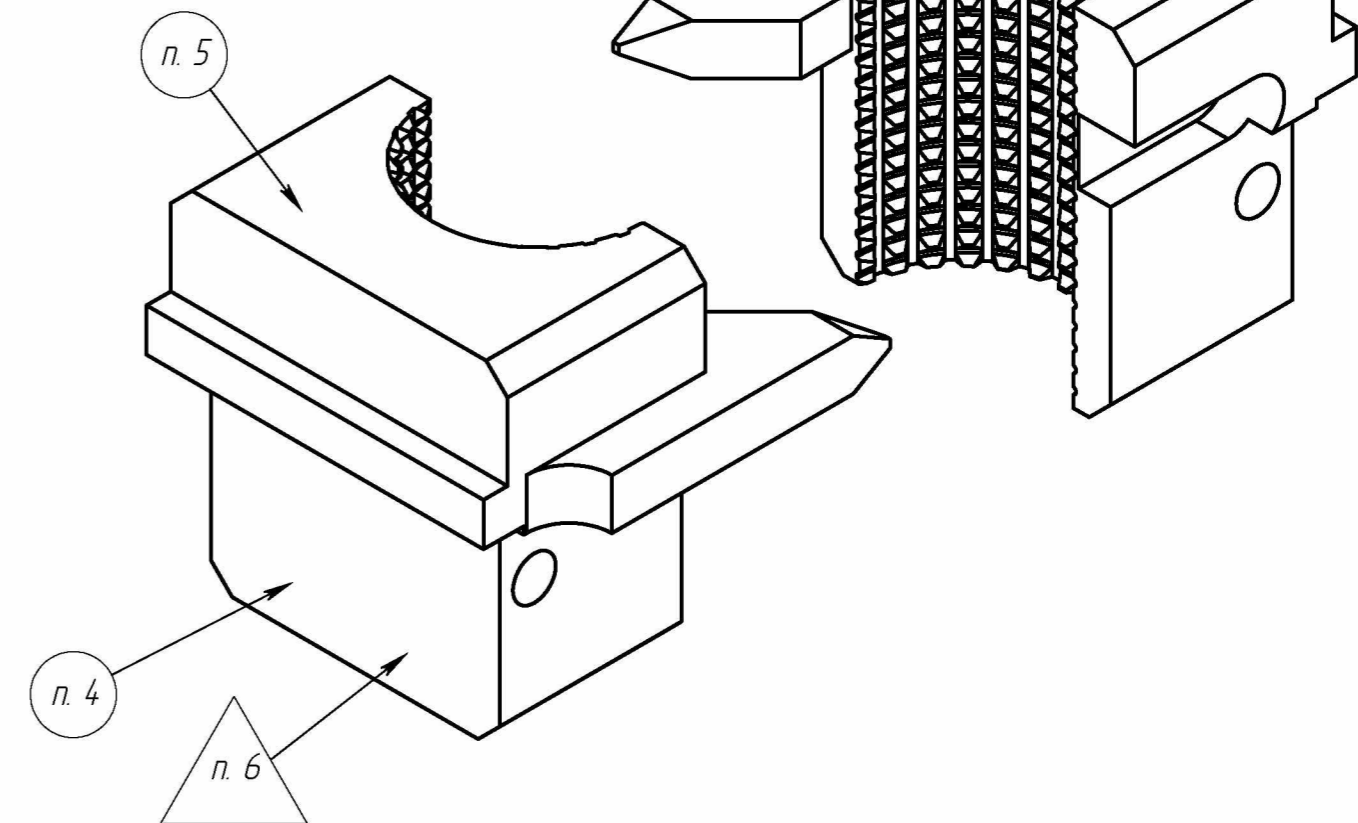
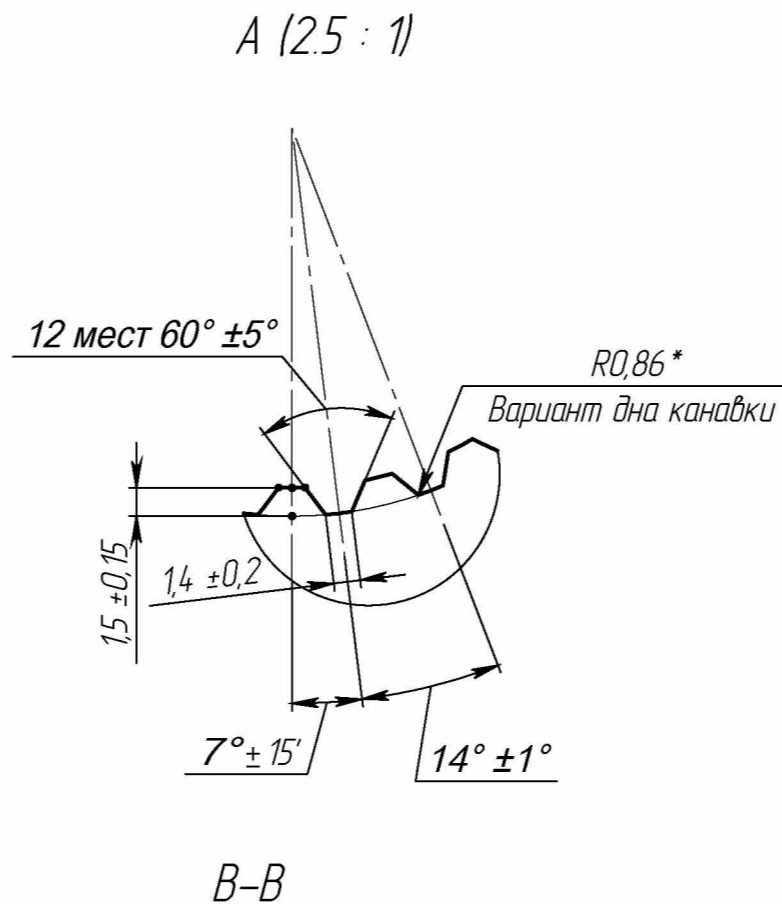
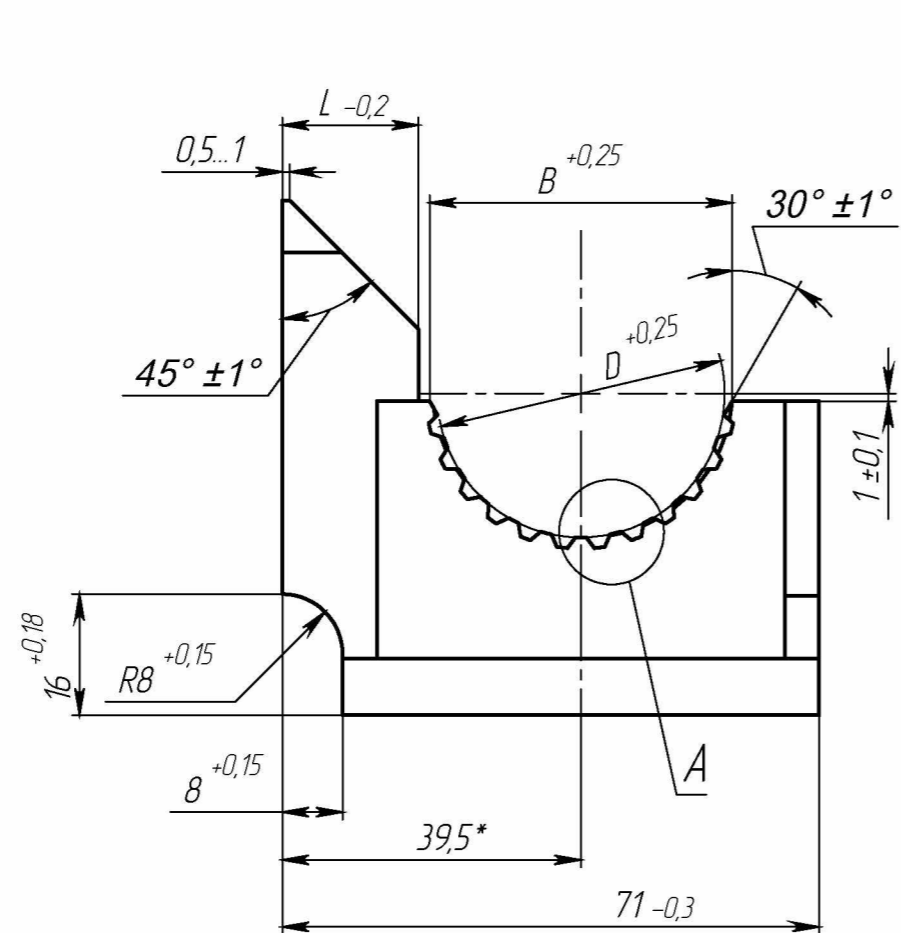
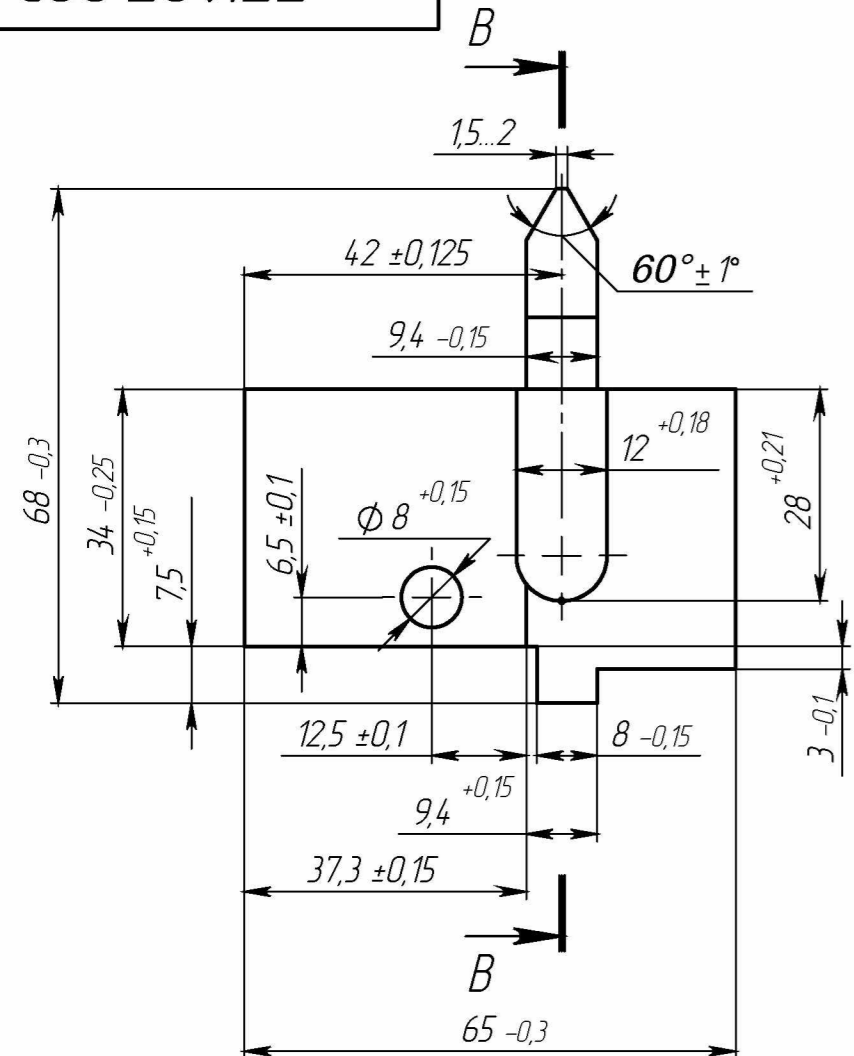


ППК.07.003

$\sqrt{Ra6,3}$



1. Цементировать $h0,8..1,2$ мм; 57...61 HRC.
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие HfB. 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.

| 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 |

| Изм/Лист | | | | № докум. | | | Подп. | | Дата | | ППК.07.003 | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|------|--|-------|--|------|--------------------------|------------|----------|---------|---------|
| Разраб. | Пров. | Т.контр. | Н.контр. | Созл. | Утв. | | | | | Вкладыш | | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | | | | Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-71 | | Лист | М.табл. | 1:1 |
| | | | | | | | | | | | | Листов 1 | | |

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