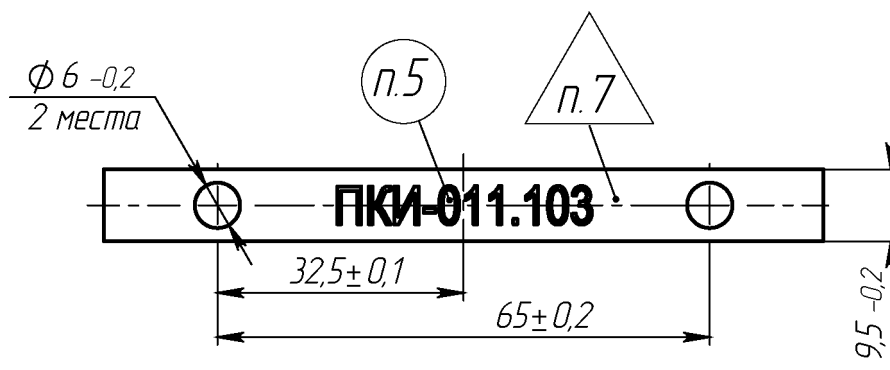


1. *Размеры для справок.
2. Материал-замениТЕЛЬ: Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016.
3. ПокрЫтие: Ц6.
4. Острые кромки притупить фаской $0,3 \pm 0,2 \times 45^\circ \pm 2^\circ$ или радиусом 0,2...0,5 мм.
5. Маркировать текст " ПКИ-011.103 " устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на 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 заказчиком. (Пример: 00.00.000)
7. Клеймить клеймом ОТК.

Инв. № подл.	Подпись и дата						ПКИ-011.103			
		Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шпонка		Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.			10.01.20					0.03	1:1
	Пров.									
	Т.контр.									
	Н.контр.									
		Согл.				Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014				
		Утв.								
								Лист 1		
								Листов 1		