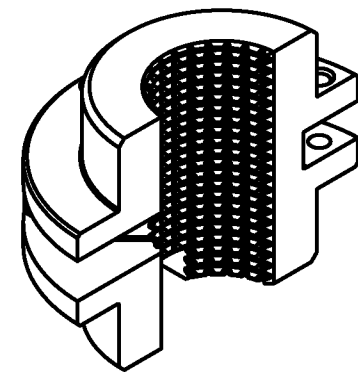
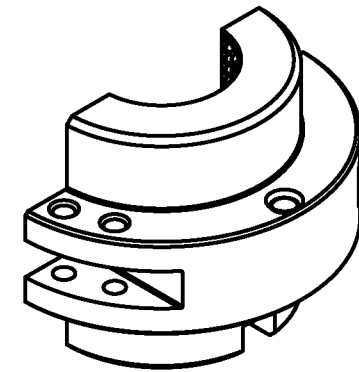
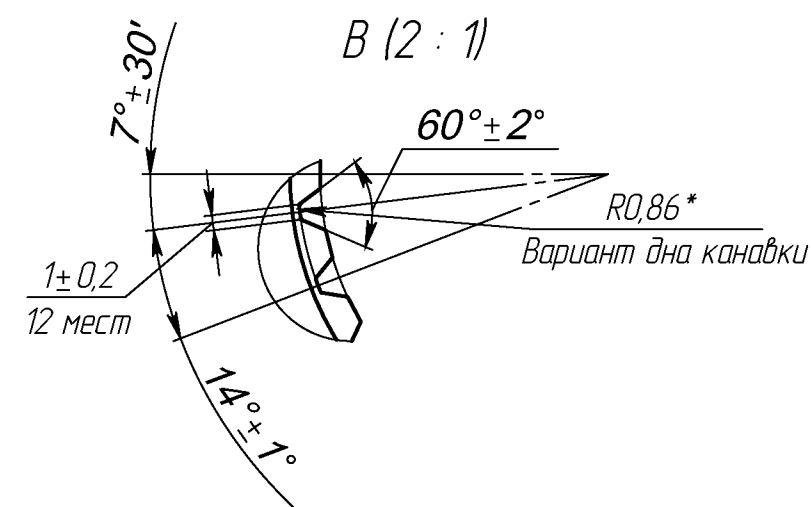
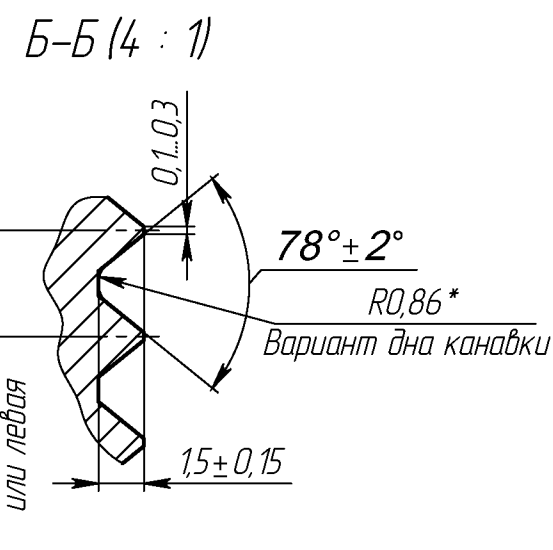
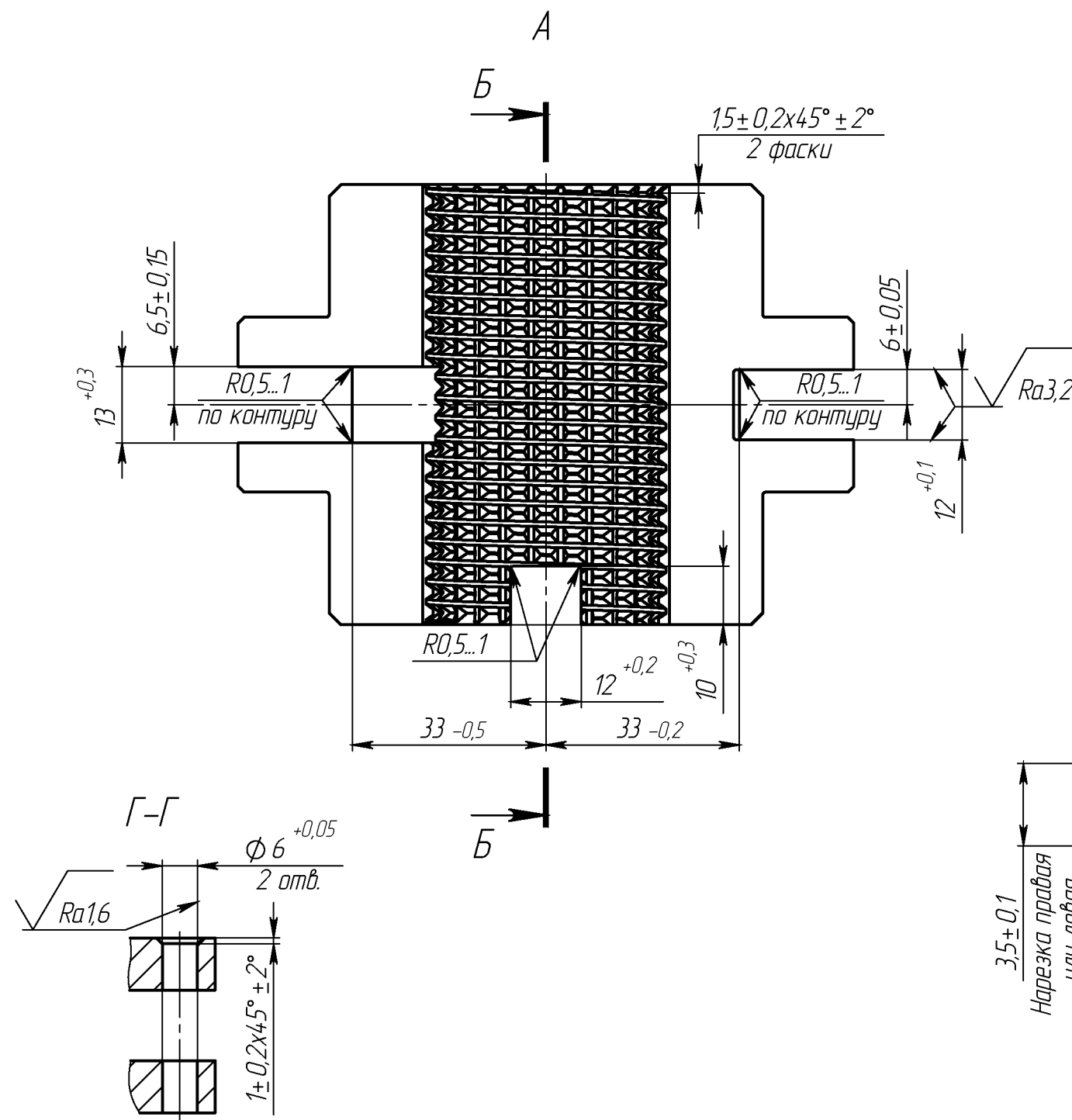
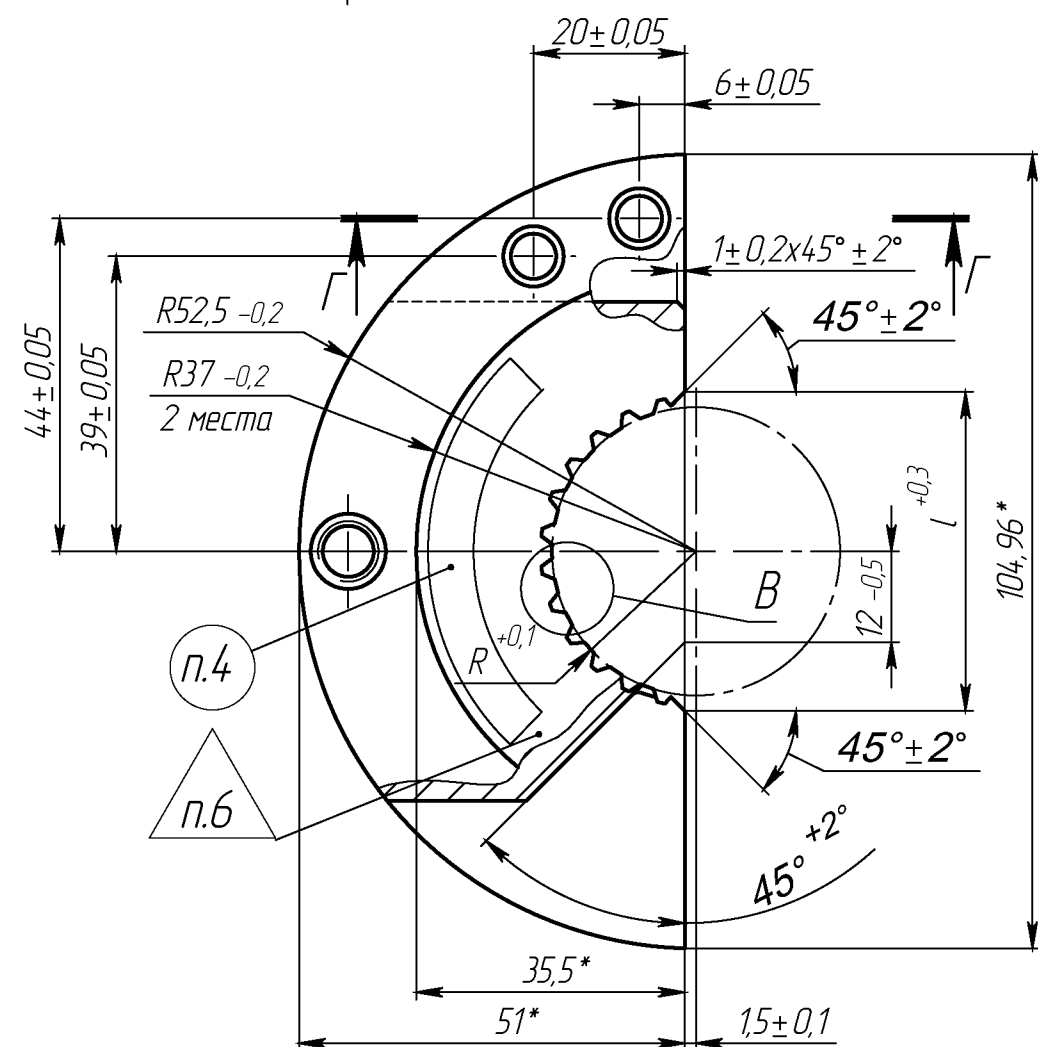
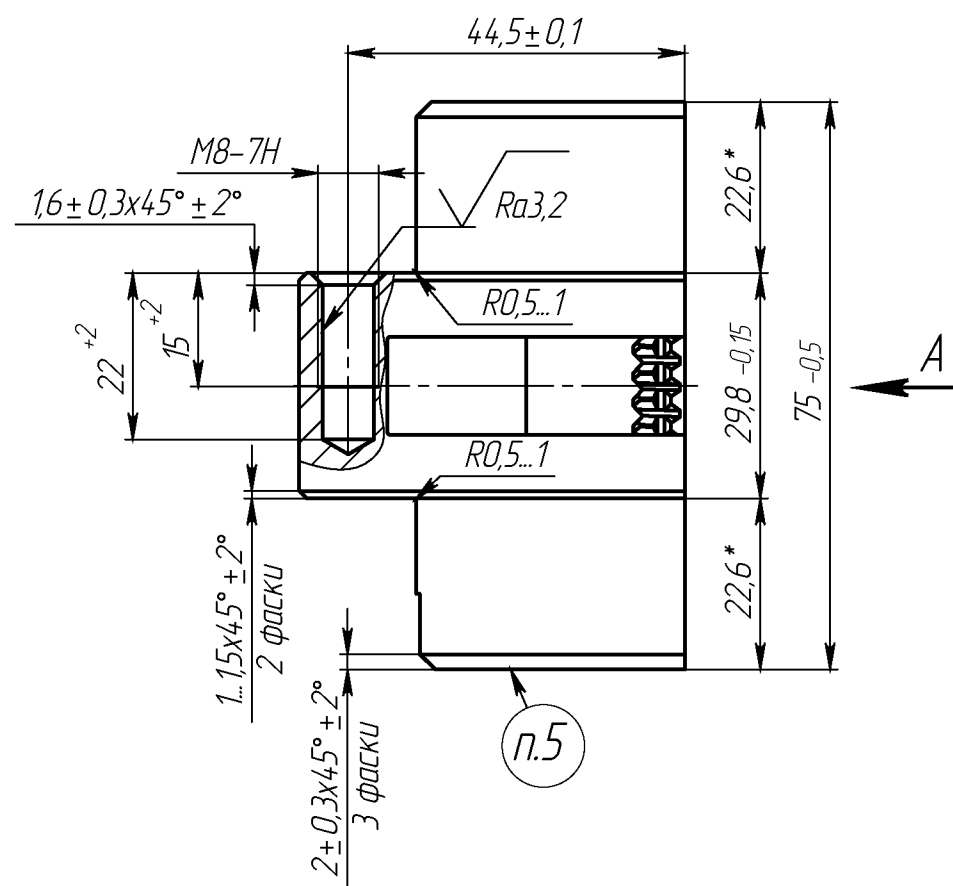




1. Цементировать h0,5...0,8 мм; 57...61 HRC.
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие: Цб.
4. Маркировать текст в соответствии с таблицей устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
5. Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, 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).
6. Клеить клеймом ОТК.

Обозначение	Условный диаметр удерживаемой стальной трубы, мм	R, мм	l, мм	Текст маркировки п.4	Масса, кг
ПКИ-011.4.11	25,4	12,7	29,4	ПКИ-011.4.11 СТАЛЬ Ф25,4	1,4
-01	31,8	15,9	35,8	ПКИ-011.4.11-01 СТАЛЬ Ф31,8	1,3
-02	38,1	19,05	42,1	ПКИ-011.4.11-02 СТАЛЬ Ф38,1	1,2
-03	44,5	22,25	48,5	ПКИ-011.4.11-03 СТАЛЬ Ф44,5	1,1
-04	50,8	25,4	54,8	ПКИ-011.4.11-04 СТАЛЬ Ф50,8	0,9

						ПКИ-011.4.11			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вкладыш	Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.								см. табл.	1:1
Проб.									
Т.контр.						Лист 1		Листов 1	
Н.контр.									
Согл.					Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-2016				
Утв.									