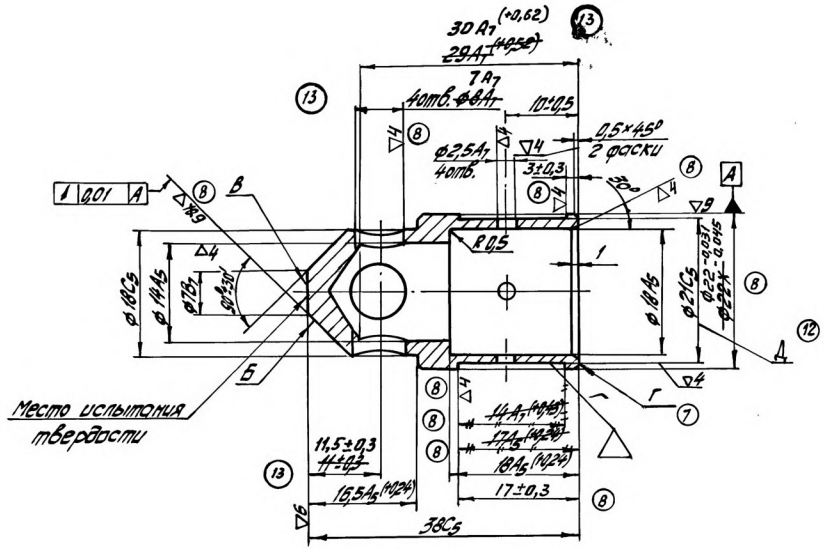
Перв. прим. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № подл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № дубл.



▽5 (▽)

59...63 HRC э
(11) 1. ~~HRC 58...62~~. После закалки обработать холодом.
2. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.
3. Произвести старение.
4. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.
5. Покрытие. Хим. Окс. прм.
(7) Поверхности А, Б, В и Г допускаются без покрытия.
6. Центровое отверстие на торце В не допускается.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров фасок и радиусов ± 30% от номинала.
8. Неуказанные радиусы внутренних углов 0,3 мм.
9. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по ГОСТ 8908-58, 10 степень точности.
10. Острые кромки притупить до 0,3 мм.
11. Заусенцы не допускаются.

БК 7.140.221				
Клапан	Лит.	Масса	Масш.	
	А	0,03	2:1	
	Лист	Листов 1		
Сталь 1Х15 ГОСТ 801-68-78 (10)				

Формат А3