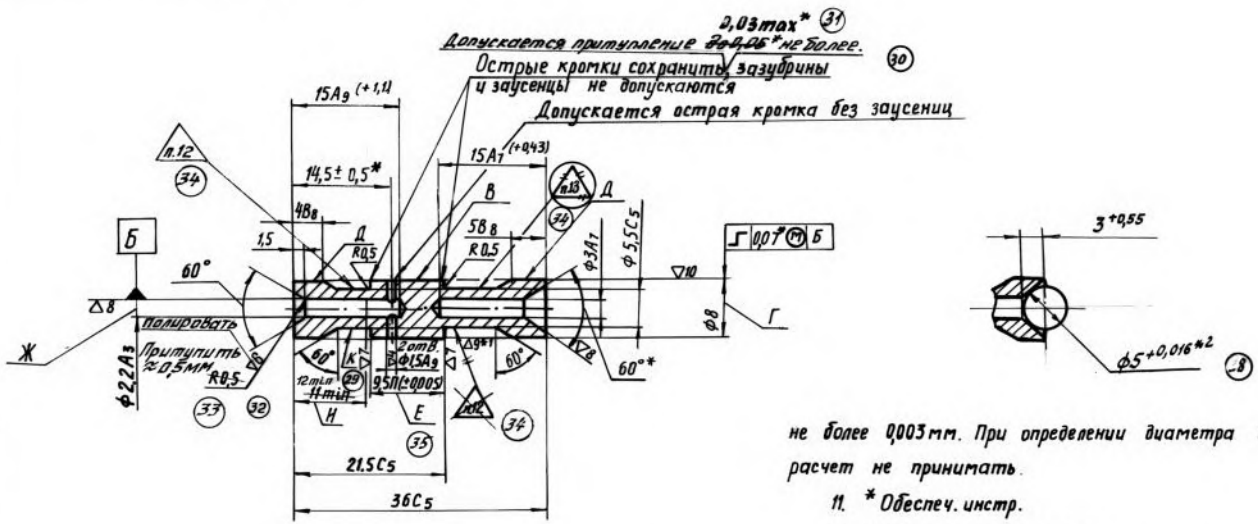

15. Допускается увеличение размера Е до 9,605 мм при обеспечении зазора 0,495... 0,535 мм с корпусом 8.034.137 или 8.034.224.

16. *1 – допускается на длине Е.

(28) 17. *2 Размер для справок.

(29) 18. Допускается постановка знака О электрографом на поверхности К при увеличении размера Е до 9,605 мм.

не более 0,003 мм. При определении диаметра огранку в расчет не принимать.

11. * Обеспеч. инстр.

12. Клеймить электрографом.

13. Размер Г выполнить в сборке по фактическому размеру 8A3 сопрягаемой детали, обеспечив зазор 0,013 - 0,023 мм. Золотник (34) и сопрягаемый корпус маркировать электрографом одним заводским номером с одной стороны.

14. Допускается размер Е контролировать на глубину 0,5 мм не менее.

▽5 (▽)

1. HRC 60... 65, обработать холодом.

2. После шлифовки произвести старение и проверку на отсутствие трещин.

3. Размер Ж выдержать на длине И, далее допускается уступ до 0,05 мм и шероховатость ▽4.

4. Поверхность В занизить по сравнению с поверхностью Д не менее чем на 0,008 мм, обеспечив общий зазор не более 0,035 мм.

5. Несоосность поверхности В относительно поверхностей Д не более 0,0025 мм.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров фасок и радиусов до 1 мм ± 50% от номинала, более 1мм-CM9.

7. Неуказанные предельные отклонения углов выполнять по ГОСТ 8908-58, 10 степень точности.

8. Неуказанные радиусы внутренних углов ≈ 0,3 мм.

9. Заусенцы не допускаются.

10. Конусообразность, овальность и огранка повехности Д

7.014.045				
Золотник	Литера	Масса	Масшт	(27)
	0,1 А	0,0084	2:1	
	Лист	Листов 1		
Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78				

Формат 13

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