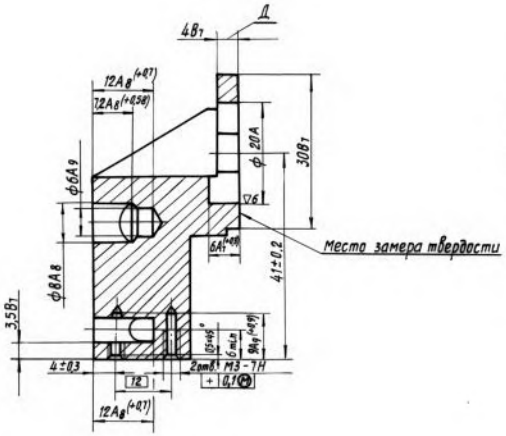

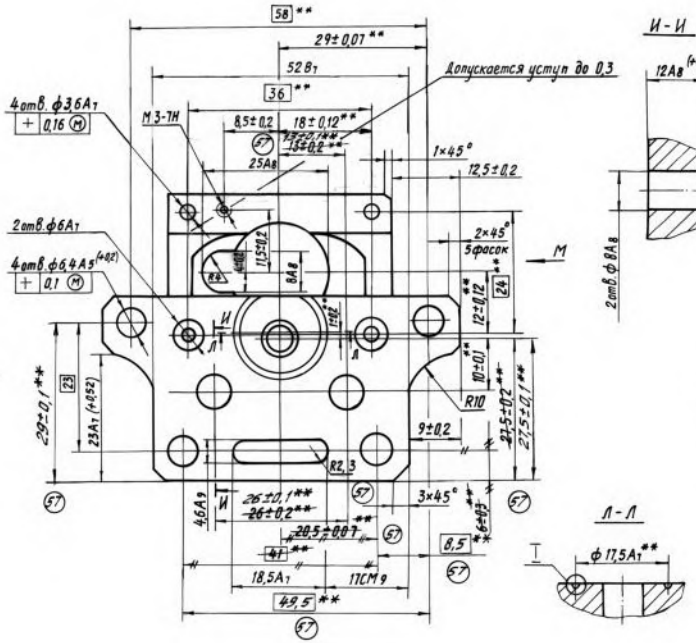

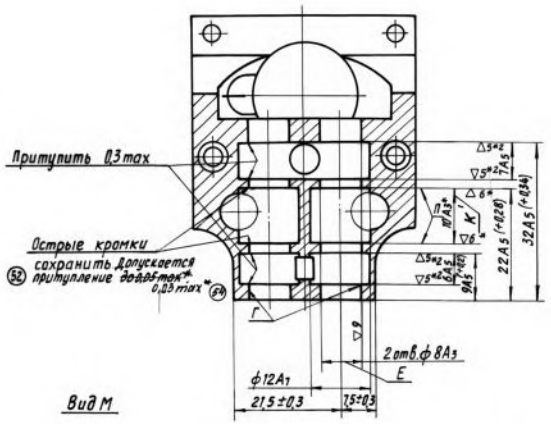

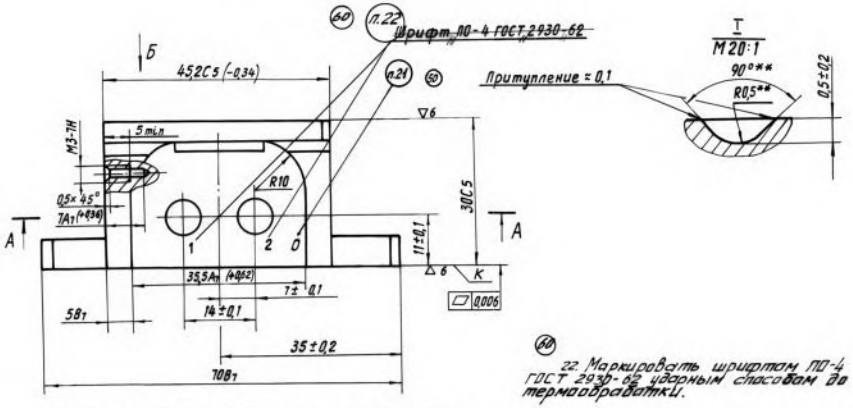

1. HRC 33... 40.
2. Произвести старение.
3. Нешлифованные поверхности очистить от окалины
4. Неуказанные предельные отклонения размеров фасок и радиусов более 1 мм - CM_9.
5. Неуказанные предельные отклонения углов по ГОСТ 8908-58, 10 степень точности.
6. Овальность и конусообразность поверхностей Г не более 0,004 мм.
7. * Выдерживать на ф 10 мм, допускаются отдельные риски с шероховатостью ▽5, далее допускается уступ и шероховатость ▽4.
8. Неуказанные радиусы внутренних углов 0,3 мм.
9. Острые кромки притупить до 0,3 мм, заусеницы не допускаются.
10. Покрытие Хим. Окс. прм., поверхности Г, К и П допускаются без покрытия. ~~Технические требования, правила приемки ГОСТ 3002-70, методы контроля покрытий по ГОСТ 16875-71.~~
11. Маркировать Н корпуса механизма управления шрифтом ПО-4 ГОСТ 2930-62 до термообработки. Допускается ударным способом. ~~Допускается маркировать электрографом высотой букв и цифр не 4 мм.~~
12. ** Размеры обеспечить инструментом.
13. Материал - заменитель - сталь 40Х2НМА ГОСТ 4543-71.
14. Допускается увеличение отверстий Е до 8,1 мм при обеспечении зазоров 0,013-0,023 мм с золотниками 7.014.045. Погрешность измерения отверстия Е ± 0,002 мм.
15. Размер Д выдерживать на длине Ж, далее допускается уступ до 1 мм.
16. Выпуклость поверхности К не более 0,002 мм.
17. Допускается увеличение паза К' до 10,1 мм при обеспечении зазора 0,495...0,535 мм с золотником 7.014.045.
18. *2 Выдержать на ф 10 мм, далее допускается уступ до 0,2 и шероховатость ▽4.
19. Непрямолинейность поверхности Г не более 0,004 мм.
20. Клеймить К электрографом.
21. Маркировать ~~ударным способом шрифтом ПО-3 ГОСТ 2930-62~~ электрографом у 1 или 2 отверстия при увеличении паза К до 10,1 мм соответственно.
22. Маркировать шрифтом ПО-4 ГОСТ 2930-62 ударным способом до термообработки.

~~22. Допускается маркировать электрографом цифры 1 и 2 высотой ≈ 4 мм.~~

8.034.137			
Корпус	Лит.	Масса	Масшт
	О/Я	0,229	2:1
	Лист 1	Листов 1	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			

Копир: Формат 24