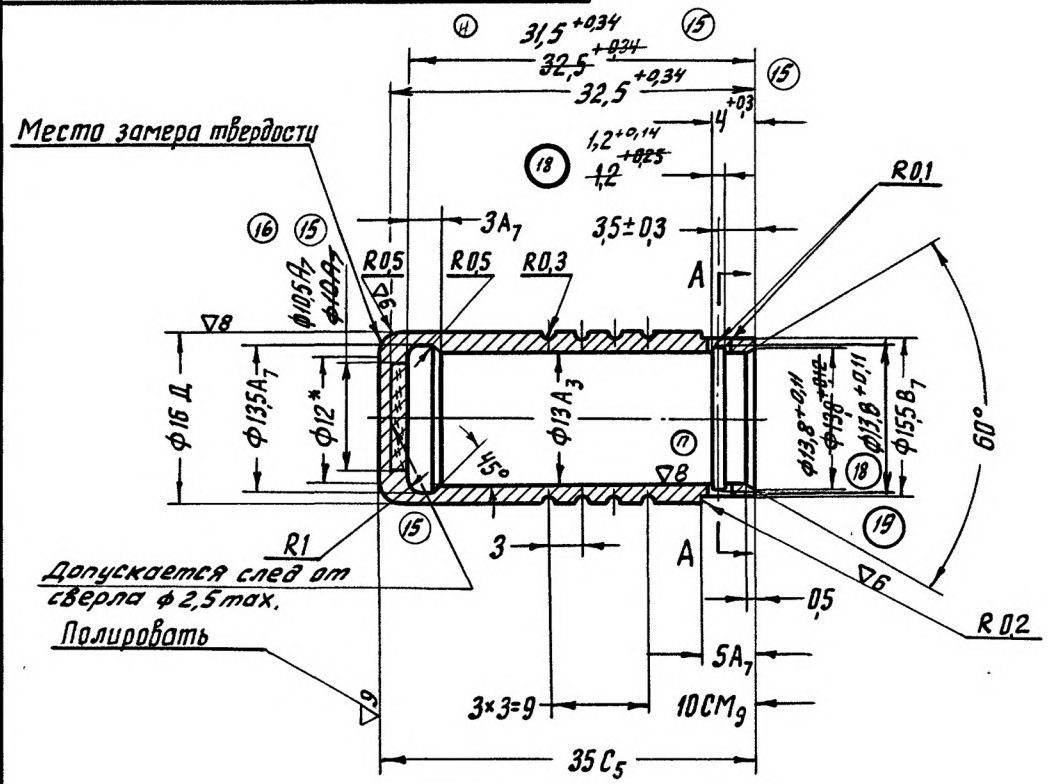
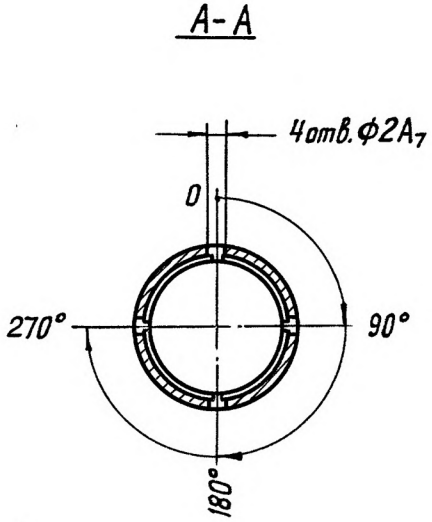
7.014.054

▽5 Остальное





1. Закалить HRC 60-64 и обработать холодом.
2. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.
3. Кромки канавок притупить R 0,05 мм.
4. После шлифовки произвести старение и проверку на отсутствие трещин.
5. На ф12* замер твердости не допускается.
6. Конусообразность и овальность ф16Д не более 0,012, огранка не более 0,006 мм.
7. Предельные отклонения расстояний между любыми соседними проточками ± 0,5.
8. Клеймить опломбированием тары.

Покрытие	Хим. Окс. прм.

Поршень		7.014.054	
	Литера	Вес	Масшт.
	02	0,020	2:1
	Лист	Листов 1	
Сталь ШХ15 ГОСТ 801-60-78			

Формат 12

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