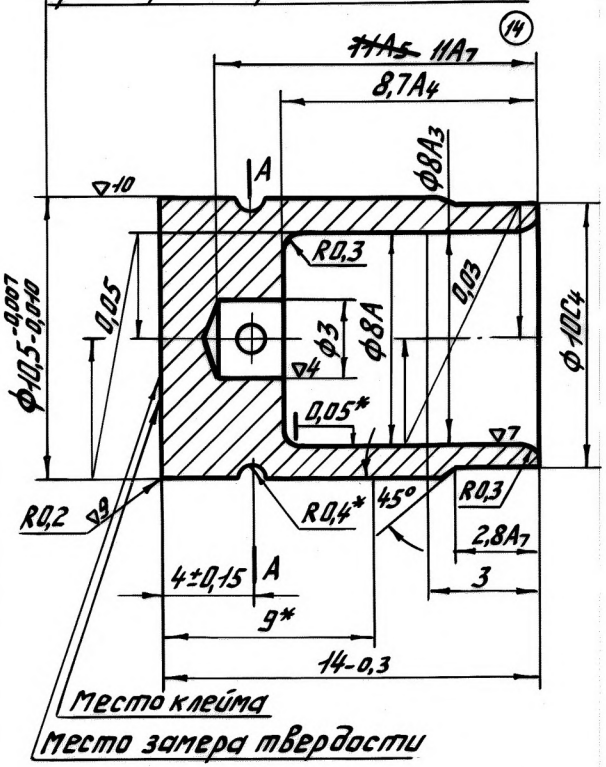
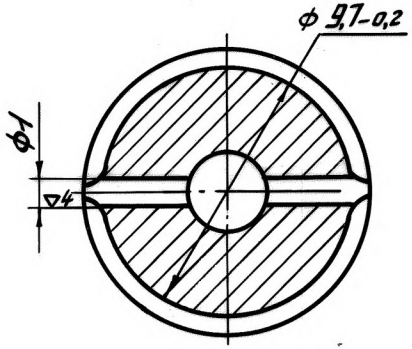
▽5 остальное

Допускается получение указанного размера и обработки В сб.5



А-А



1. Цилиндрическую поверхность, ограниченную размером 9* и торец ф10,5$^{-0,007}_{-0,010}$ цементировать на глубину 0,4÷0,8 и закалить HRC 56÷62.
2. Нешлифованные поверхности тщательно очистить от окалины
3. Острые кромки притупить ≈0,1.
4. * Размеры обеспечить инстр.
5. Клеймить электрографом.
(15) 6. Материал-заменитель сталь 12ХН3А ГОСТ 4543-71.

Поршень		5-4	
	Литера	Вес	Масштаб (16)
	А Б	0,024	5:1
Сталь 12ХН2 ГОСТ 4543-71	Лист	Листов	

Формат 12

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