

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

www 9 остальное

притереть
смотри сборку 1-0-01

8 пазов равномерно расположенных по окружности

1. Размеры без допусков по 7 классу

2. Острые кромки притупить 0,3мм

3. Термообработка Закалка 1050-1080°C 8 часов, охлаждение на воздухе и старение при 750°C 16 часов, охлаждение на воздухе R_c=26-35

4. После термообработки полировать всю поверхность

					<div style="font-size: 1.2em;">Клапан</div> <div style="font-size: 1.2em;">НИЖНИЙ</div> <div style="margin-top: 10px;">ЭИ787</div> <div style="margin-top: 5px;">ГОСТ 5632-2014</div>	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Р	0,01	2:1
Разраб.								
Пров.								
Т.контр.								
Инв. № подл.						Лист	Листов 1	

Копировал

Формат A4