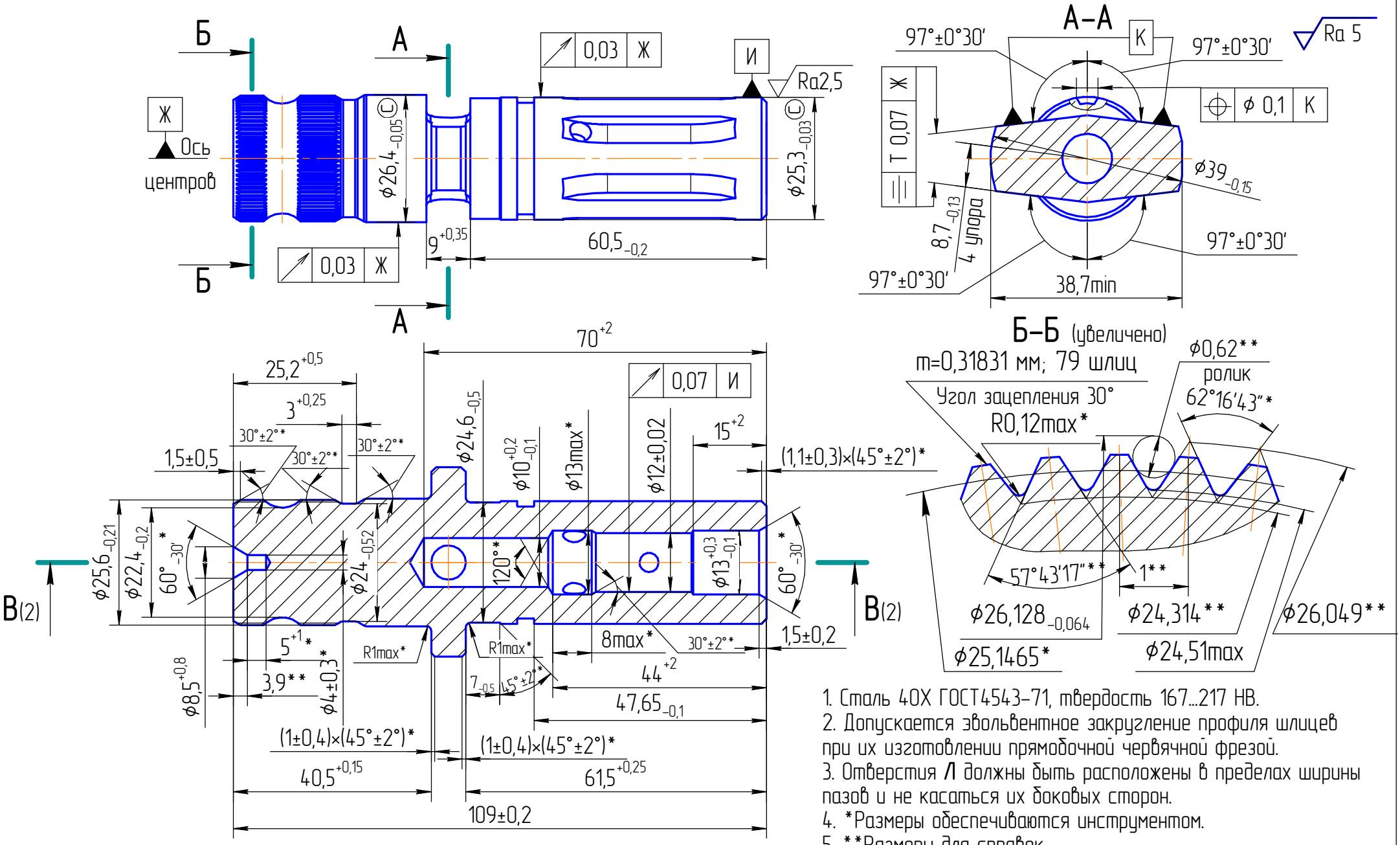
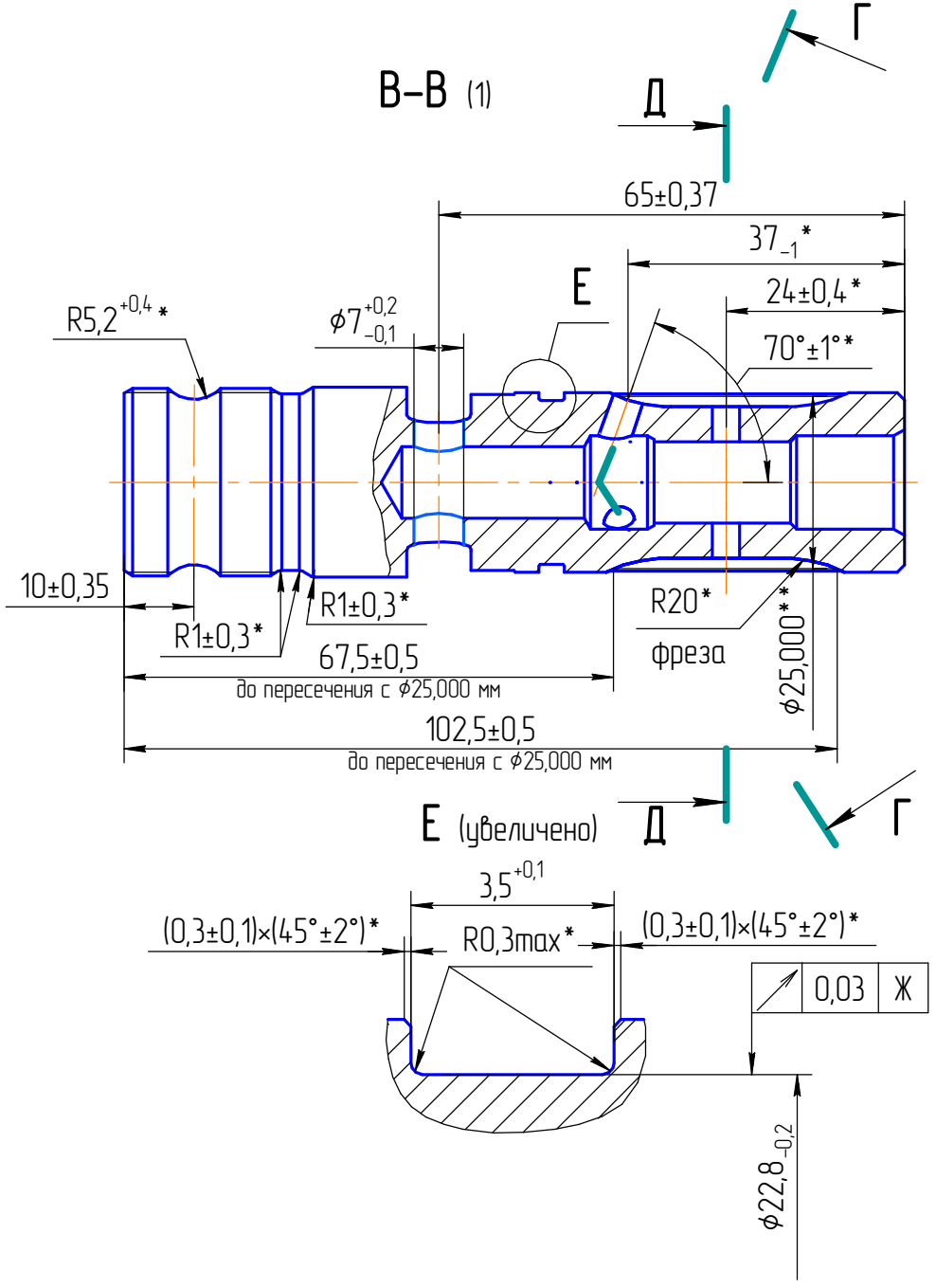
Лист 1 Листов 8

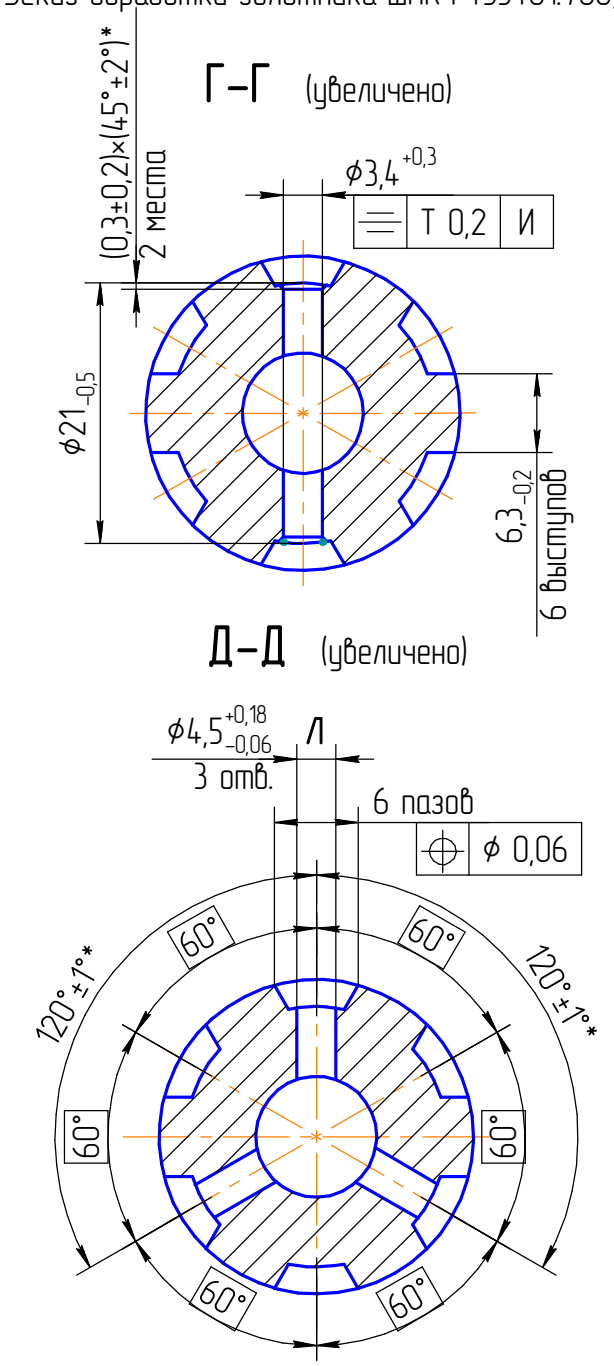
Эскиз обработки золотника ШНКФ453461.700/226



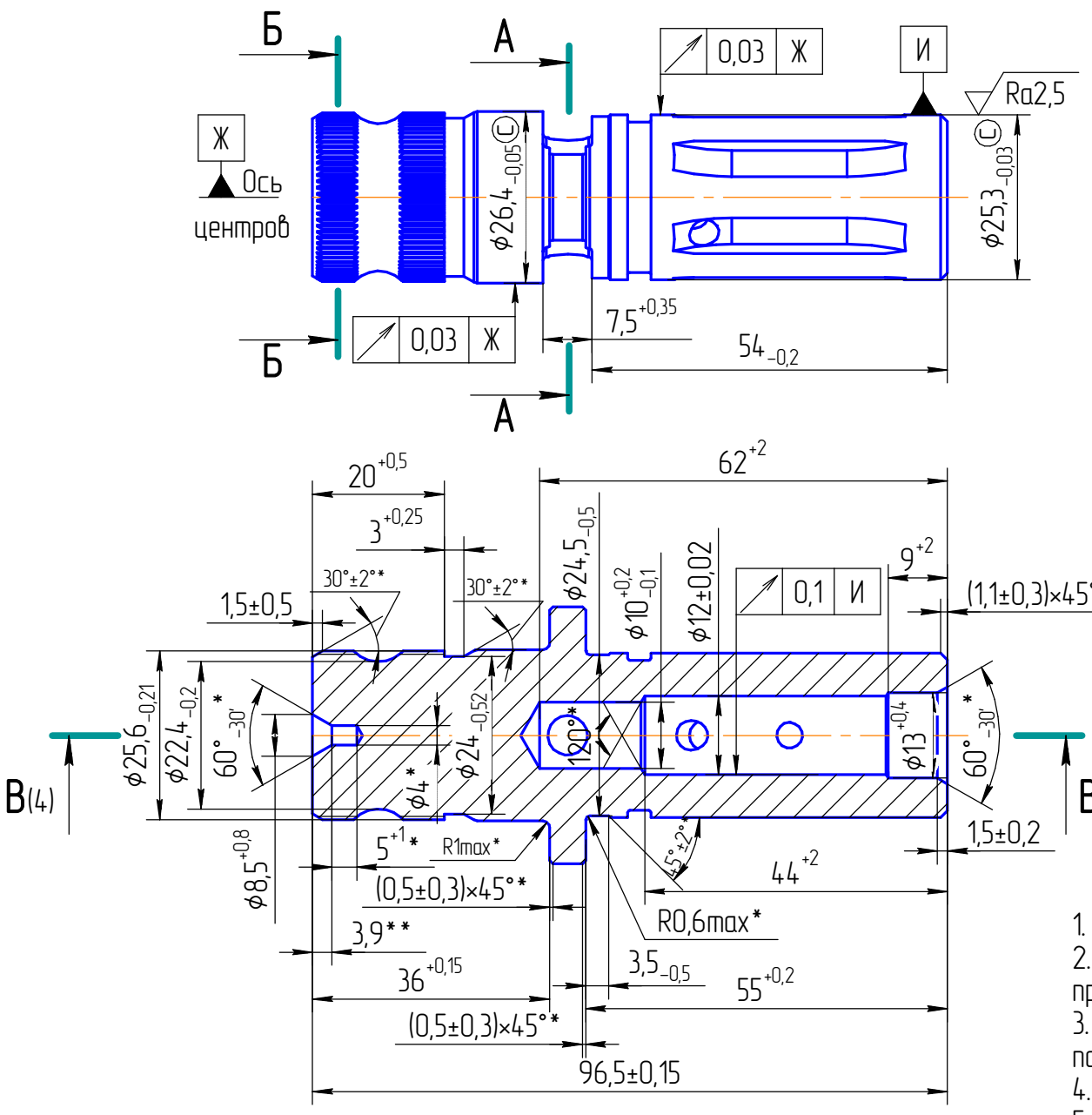
1. Сталь 40Х ГОСТ4543-71, твердость 167...217 НВ.
2. Допускается эвольвентное закругление профиля шлицев при их изготовлении прямобочной червячной фрезой.
3. Отверстия Л должны быть расположены в пределах ширины пазов и не касаться их боковых сторон.
4. *Размеры обеспечиваются инструментом.
5. **Размеры для справок.
6. Ⓒ – специальная (ключевая) характеристика.

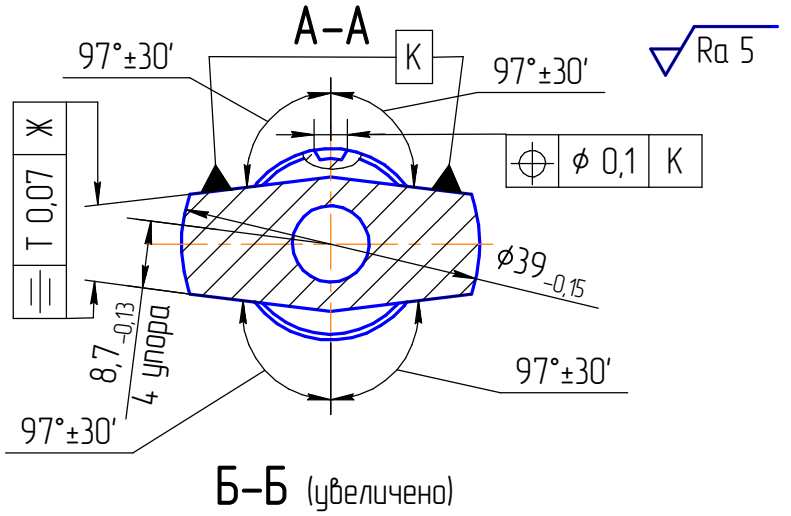
Эскиз обработки золотника ШНКФ453461.700/226

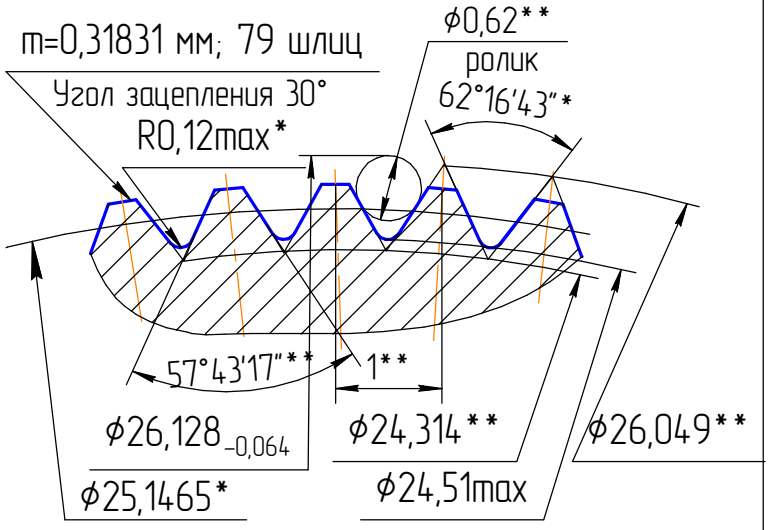




Эскиз обработки золотника ШНКФ453461.710/216

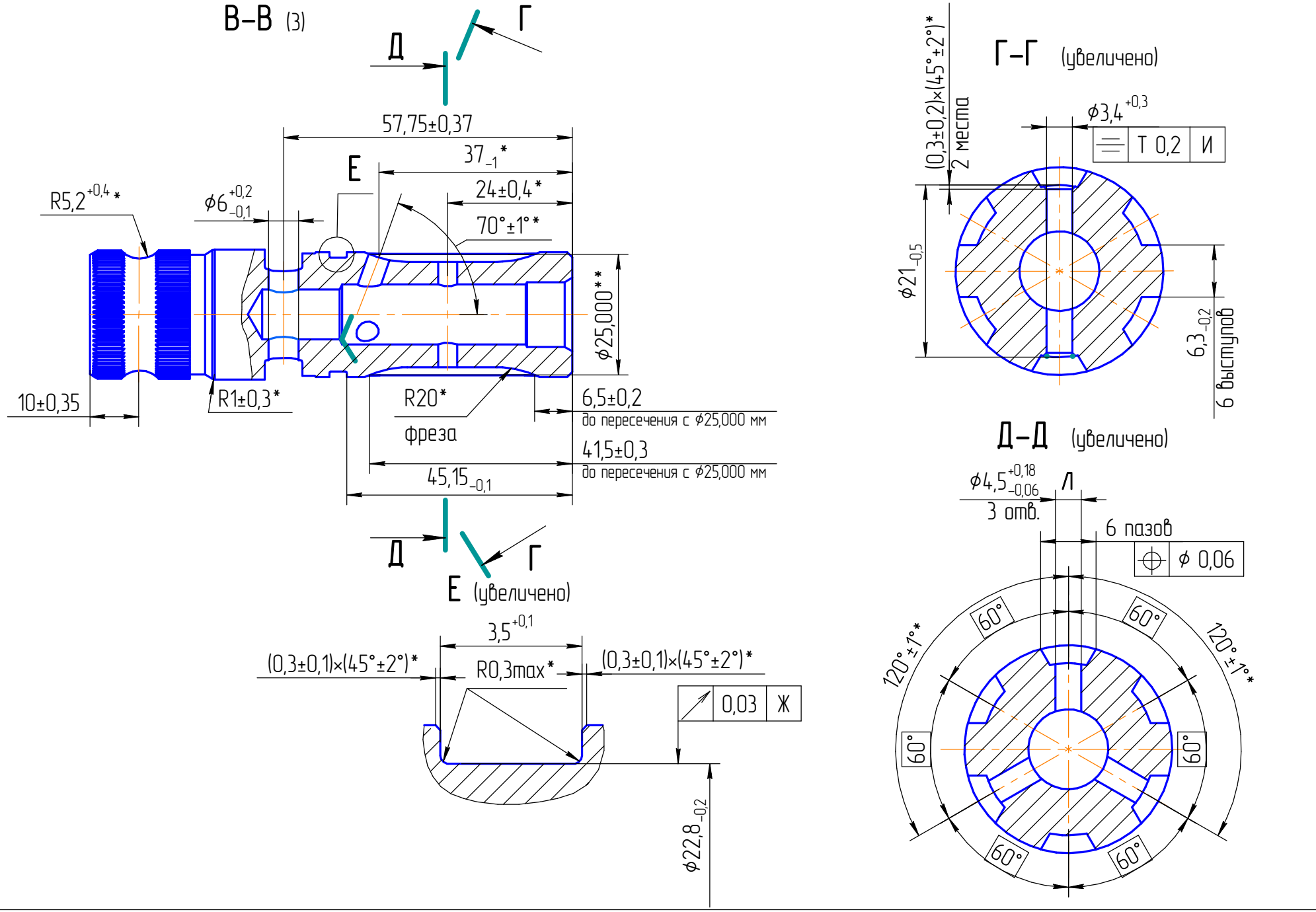






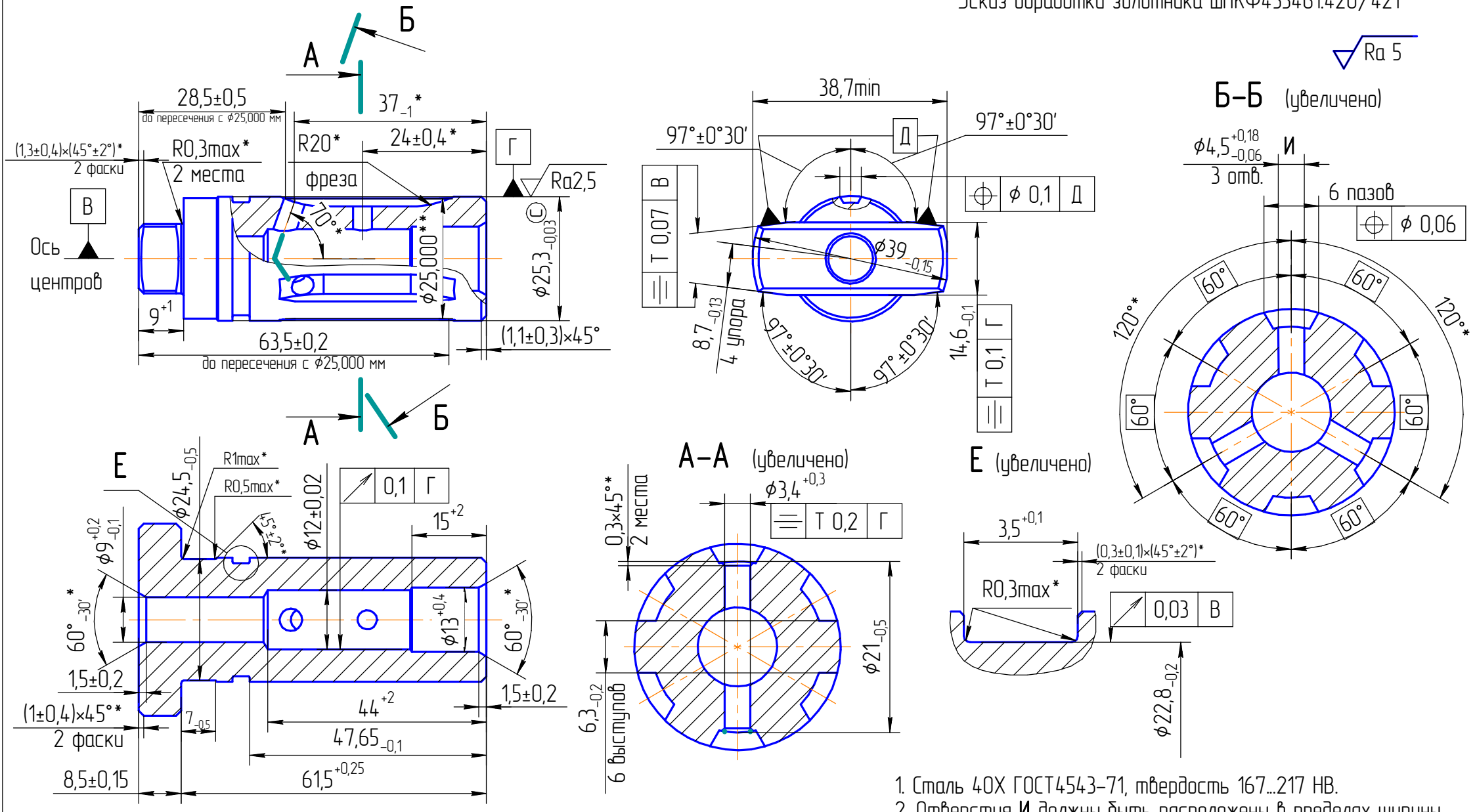
1. Сталь 40Х ГОСТ4543–71, твердость 167...217 НВ.
2. Допускается эвольвентное закругление профиля шлиц при их изготовлении прямобочной червячной фрезой.
3. Отверстия Л должны быть расположены в пределах ширины пазов и не касаться их боковых сторон.
4. *Размеры обеспечиваются инструментом.
5. **Размеры для справок.
6. Ⓒ – специальная (ключевая) характеристика.

Эскиз обработки золотника ШНКФ453461.710/216



Лист 5 Листов 8

Эскиз обработки золотника ШНКФ453461.420/421



1. Сталь 40Х ГОСТ4543–71, твердость 167...217 НВ.
2. Отверстия И должны быть расположены в пределах ширины пазов и не касаться их боковых сторон.
3. *Размеры обеспечиваются инструментом.
4. **Размеры для справок.
5. © – специальная (ключевая) характеристика.