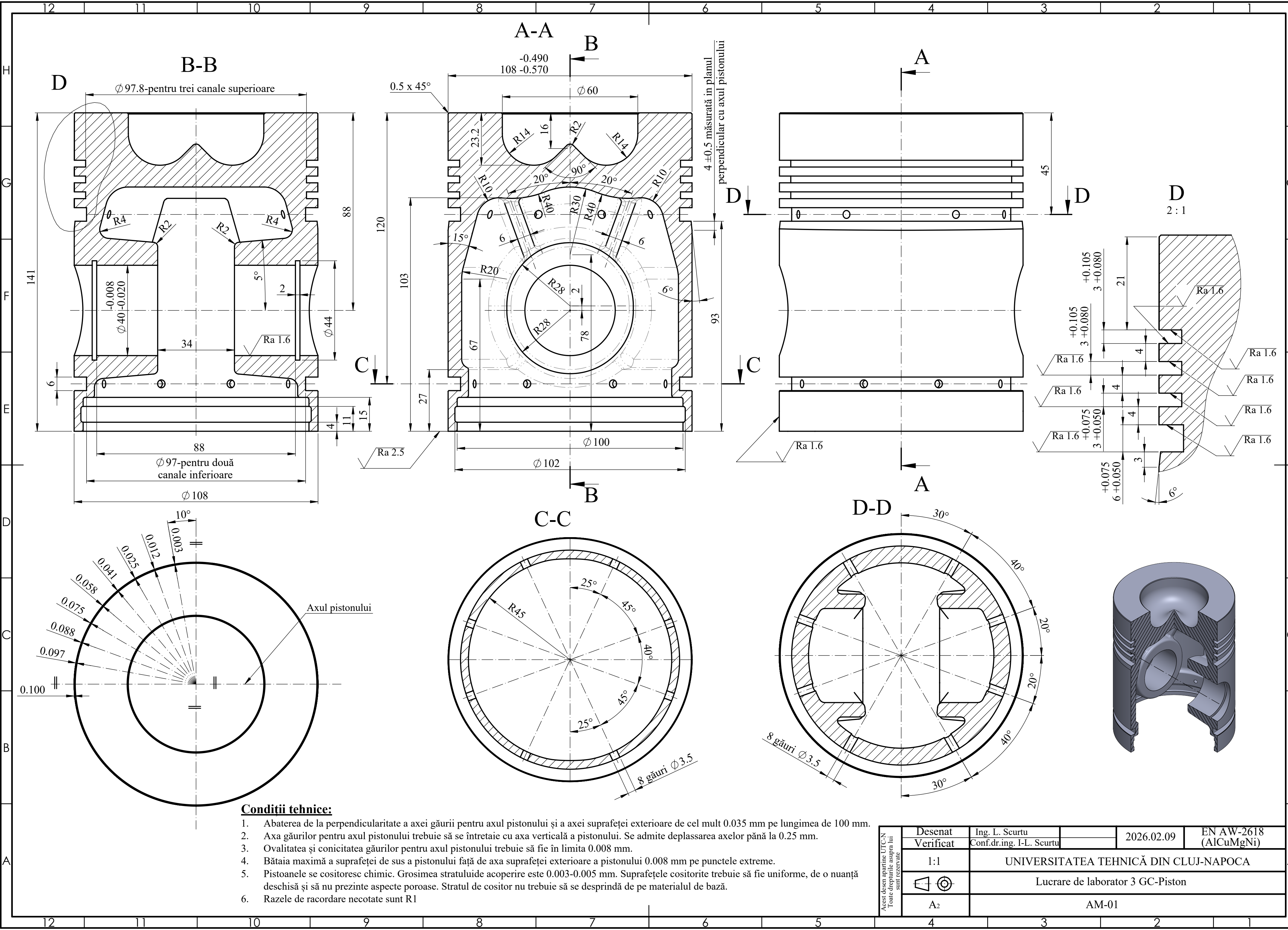




Condiții tehnice:

- 1. Abaterea de la perpendicularitate a axei găurii pentru axul pistonului și a axei suprafeței exterioare de cel mult 0.035 mm pe lungimea de 100 mm.
- 2. Axa găurilor pentru axul pistonului trebuie să se întretaie cu axa verticală a pistonului. Se admite deplassarea axelor până la 0.25 mm.
- 3. Ovalitatea și conicitatea găurilor pentru axul pistonului trebuie să fie în limita 0.008 mm.
- 4. Bătaia maximă a suprafeței de sus a pistonului față de axa suprafeței exterioare a pistonului 0.008 mm pe punctele extreme.
- 5. Pistoanele se cositoresc chimic. Grosimea stratului de acoperire este 0.003-0.005 mm. Suprafețele cositorite trebuie să fie uniforme, de o nuanță deschisă și să nu prezinte aspecte poroase. Stratul de cositor nu trebuie să se desprindă de pe materialul de bază.
- 6. Razele de racordare necotate sunt R1

Acest desen aparține UTC-N Toate drepturile asupra lui sunt rezervate	Desenat	Ing. L. Scurtu		2026.02.09	EN AW-2618 (AlCuMgNi)
	Verificat	Conf.dr.ing. I-L. Scurtu			
	1:1	UNIVERSITATEA TEHNICĂ DIN CLUJ-NAPOCA			
		Lucrare de laborator 3 GC-Piston			
	A2	AM-01			