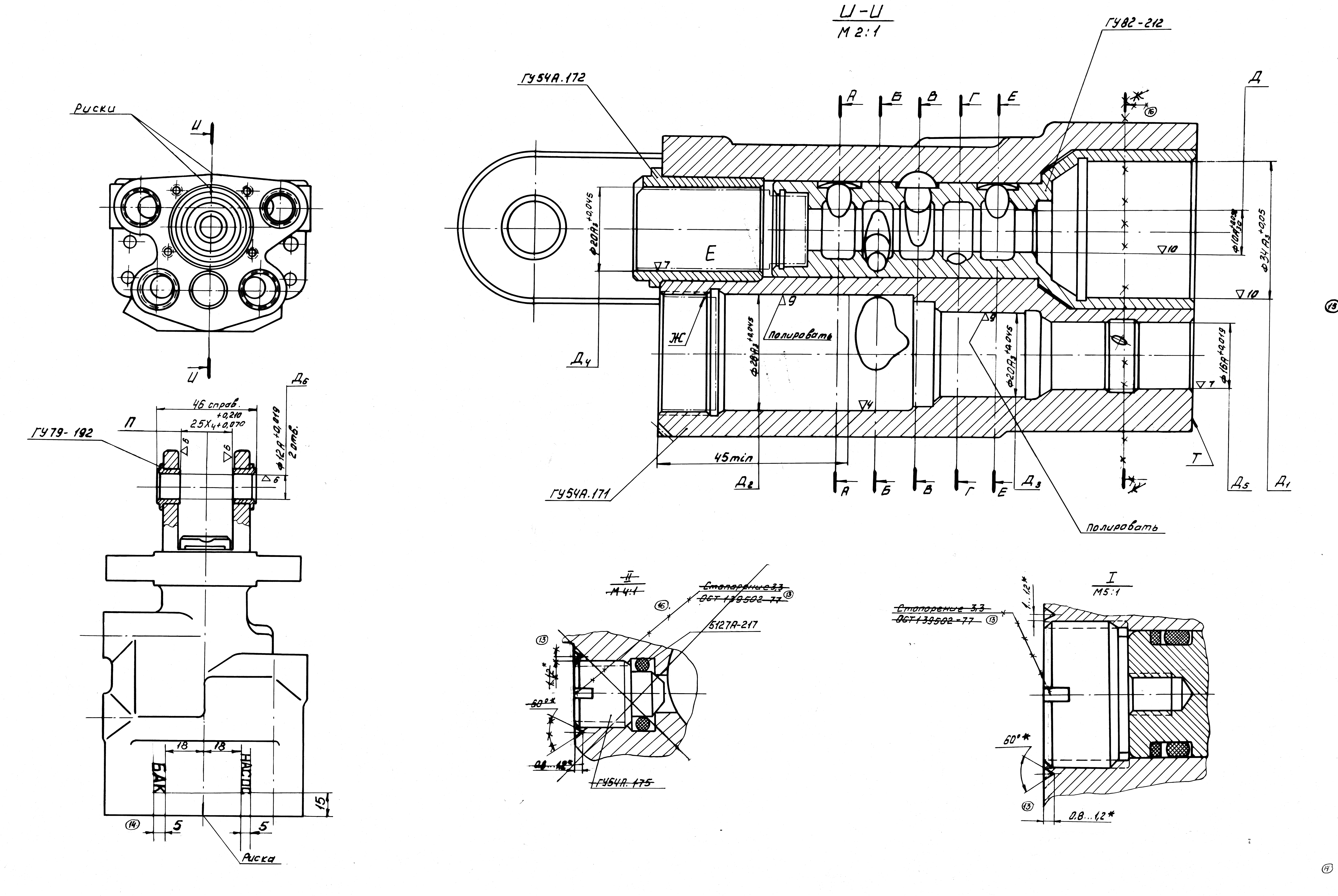
А-А
Б-Б
В-В
Г-Г
Е-Е
~~К-К~~ ⑱
Вариант для использования штамповки ГУ79-611
I
II
5128А-7-51-1668 НТА
⑱ ~~5127А-7~~
2300А-7-2
ГУ54А.174А
ГУ54А.173


И-И
М 2:1
Риски
И
ГУ54А.172
ГУ82-212
А Б В Г Е
Д
Е
Ж
Полировать
Полировать
Д4
Д2
Д3
Д5
Д1
Т
45 min
ф20А3 +0,045
ф28А3 +0,045
ф20А3 +0,045
ф10А3 +0,028
ф34А3 +0,05
ф16А +0,019
ГУ54А.171
ГУ79-192
П
46 справ.
25Х4 +0,210 +0,070
ф12А +0,019 2 отв.
Д6
БАК
НАСОС
18 18
5 5
15
Риска
⑭
II
М 4:1
~~Стопорение 3,3 ОСТ 139502-77~~ ⑬
5127А-217
ГУ54А.175
60°*
0,8...1,2*
I
М 5:1
~~Стопорение 3,3 ОСТ 139502-77~~ ⑬
1...1,2*
60°*
0,8...1,2*

1. Допуски на свободные размеры по 722АТ.
2. Перед запрессовкой должны быть составлены паспорта на сопрягаемые диаметры по всей длинне запрессовки (на деталях ГУ82-212 и ГУ54А.171.)
3. Запрессовку деталей производить в корпус, нагретый до температуры 150 ± 10° С. При запрессовке положение риски на гильзе ГУ82-212 должно соответствовать чертежу. Допустимое несовпадение рисок - не более 0,5 мм.
4. Допустимая несимметричность расположения паза П относительно оси отверстия Д4 - не более 0,1 мм.
5. ⑬ Заглушки ГУ54А.174А ~~и ГУ54А.175~~ завернуть ⑯ в корпус и закернить в шлиц в 2х точках.
6. Выдержать корпус при температуре окружающей среды: минус 60°С в течение не менее 3х часов.

⑬ 7. Собранный корпус за исключением полостей Е и Ж, обозначенных штрих-пунктирной линией, испытать топливом Т-1 ГОСТ 10227-62 при температуре раб. жидкости +70 −5 °С и окр. среды +20 ± 10 °С под давлением 120 +5 кг/см² в течение 5 минут, при температуре +20 ± 10°С 800 ÷ 900 циклов при давлении, пульсирующем от 0 до 80 кг/см² с частотой 80 ÷ 90 циклов в минуту и под давлением 75 кг/см² в течение 1 часа.
Группа негерметичности 1-1 по нормам 575 АТ.
Проверку допускается проводить маслом АМГ-10 ГОСТ 6794-75.
8. Неперпендикулярность оси отверстий Д6 к оси отверстия Д4 - не более 0,08 : 42.
9. Несоосность отверстий Д6 - не более 0,02 мм.
10. Несимметричность оси отверстий Д6 относительно оси отверстия Д4 - не более 0,05 мм.
11. Биение: поверхности Д1 относительно поверхности Д - не более 0,01 мм; поверхности Д3 относительно поверхности Д2 - не более 0,015 мм.
12. Овальность и конусность поверхностей Д и Д1 - не более 0,002 мм.
13. Размеры поверхностей Д; Д1; Д2; Д3 подвергнуть микрообмерам по карте ГУ54А.170Т.
14. Биение поверхности Д5 относительно поверхности Д2 - не более 0,2 мм.
15. Покрытие: Эм.ЭП-140 серебристый 107 ОСТ1 90055-78 наружных поверхностей, кроме торца Т и сторон паза П. Сушить при температуре не выше +80°С.
~~Надписи „Насос" и „Бак" заполнить красной эмалью ХВ-16 ТУ6-10-1301-78.~~ ⑲.
16. * Размеры обеспечить инстр. ⑬.
17. Надписи „НАСОС", „БАК" выполнить красной эмалью ПФ-223 ГОСТ 14923-78 или темно-красной эмалью ЭП-140 после покраски. ⑭. ⑲
⑰ 18 В случае поставки по заказ-наряду надписи „Бак", „Насос" выполнять на английском языке „Tank", „Pump".

⑳ 19. Сборочная единица - особо ответственная.

19. 1. 250-89 18. 2. 398-88 15.06.88
17. 1. 872-86. 20.12.86 г.
16. 6. 134-86. 14.03.86 г.
20. 1. Косарев 91 г.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
12				
11				
10	~~5127А-217~~ ⑯	~~Кольцо~~	~~1~~	
9	~~ГУ54А.175~~ ⑯	~~Заглушка~~	~~1~~	
8	2300А-7-2	Шайба защитная	6	
7	5128А-7-51-1668 НТА ⑱	Кольцо уплотнительное	6	
6	ГУ82-212	Гильза	1	
5	ГУ79-192	Втулка	2	
4	ГУ54А.174А	Заглушка	5	
3	ГУ54А.173	Втулка	6	
2	ГУ54А.172	Втулка	1	
1	ГУ54А.171	Корпус	1	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
15	1	421-85		23.09.85
14	3.	335-85		05.06.85 г.
13	5	142-85.		27.02.85 г.
12.	Зам.	40-85		23.01.85 г.

Разраб.	Камынина		26.11.84
Провер.	Князев		
Т.контр.	Гусев		04.01.85
Нач. СКО	Никитин		7.01.85
Н.контр.	Морозова		
Утв.	Ветров		

ГУ54А.170А
ГУ54А
Корпус
Сборочный

292.000170.1.00
Литера: А
Масса: 1,36
Масштаб: 1:1
Лист: Листов: 1
Заказчик:
23.01.85
Копировал:
Формат: А5

Инв.№ подл. 17555 | Подп. и дата 23.01.85 | Взам. инв.№ 15635 | Инв.№ дубл. | Подп. и дата