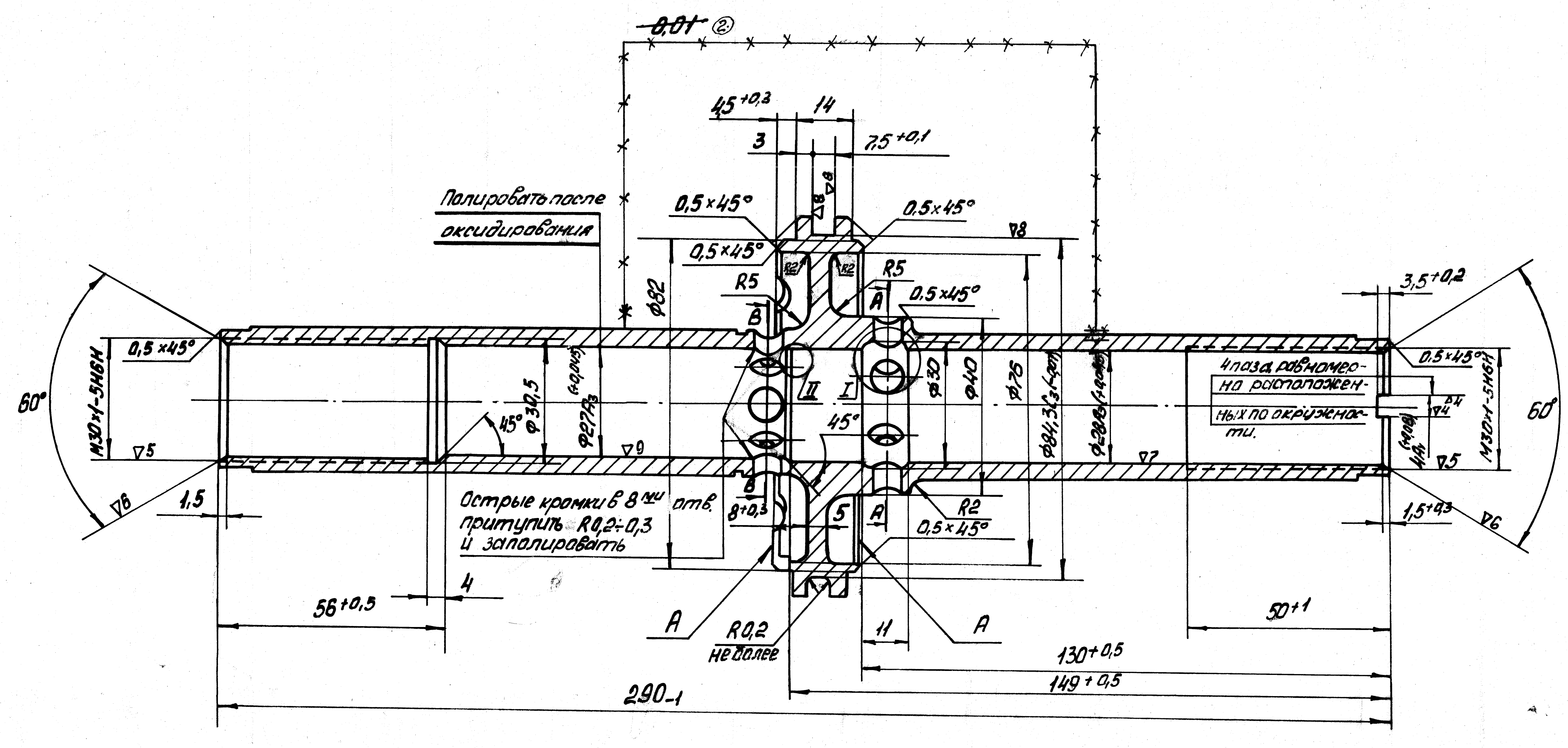
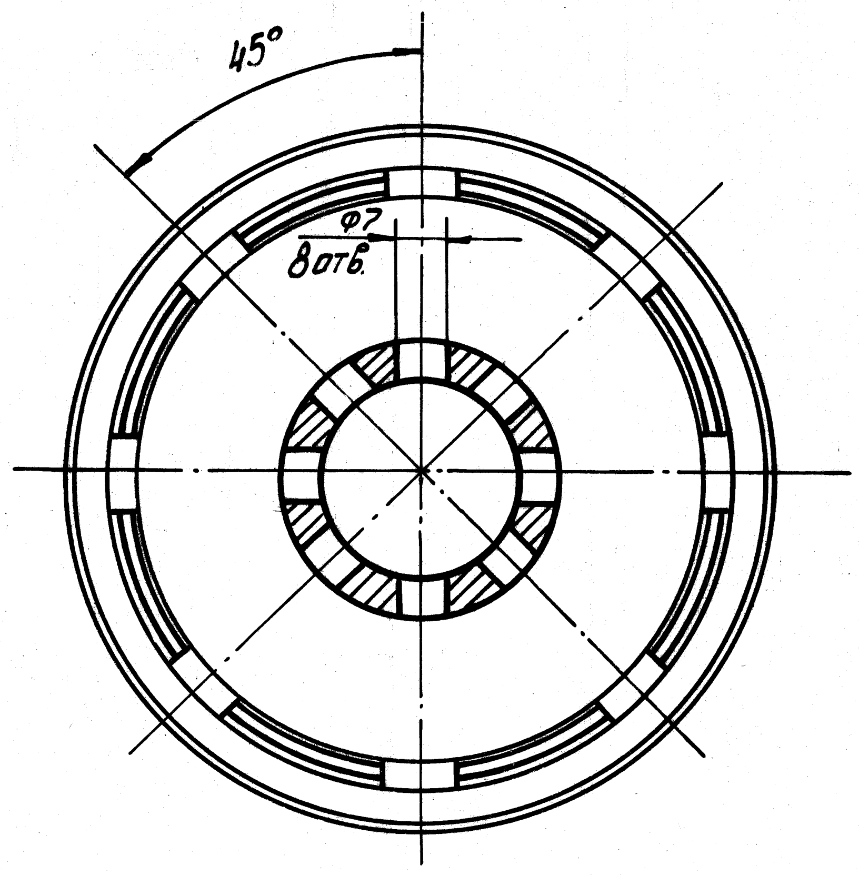
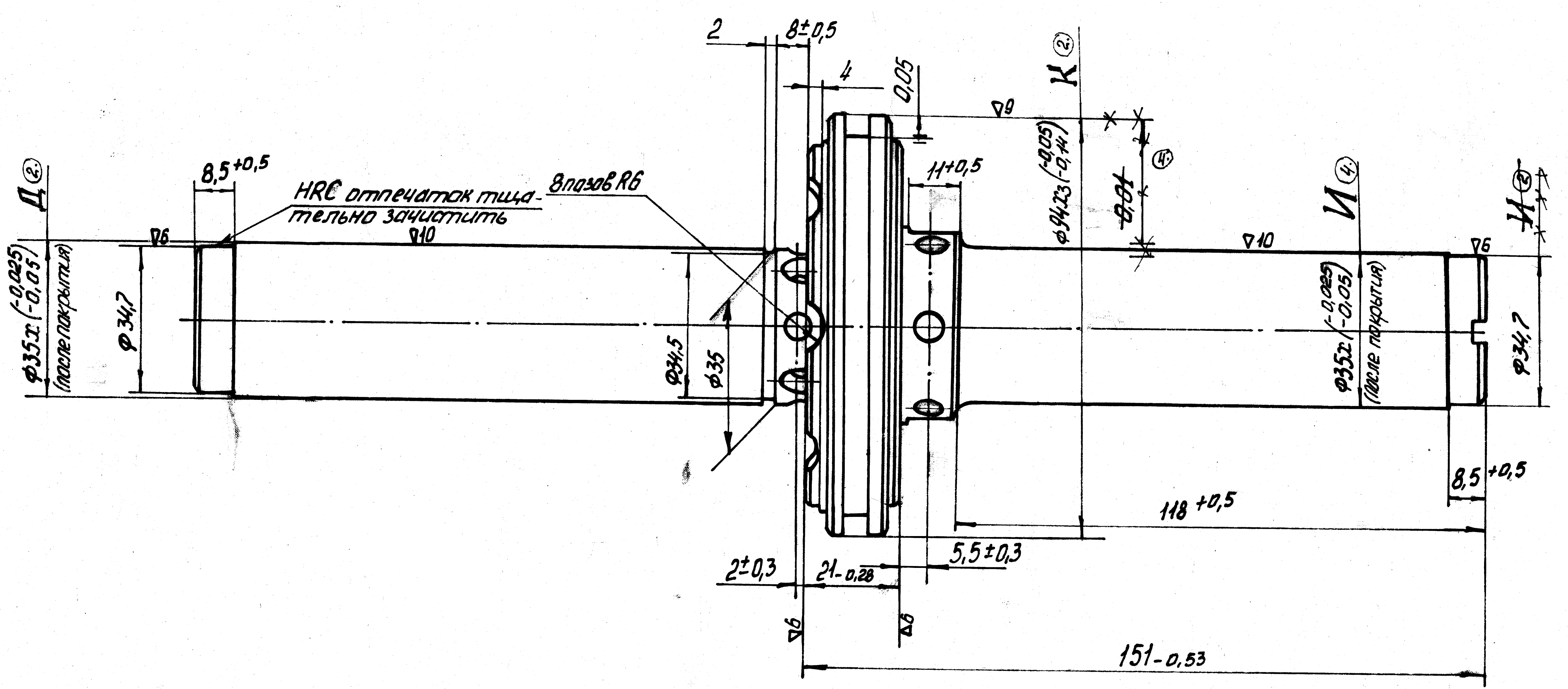
ГУ53-314

∇5(∇).

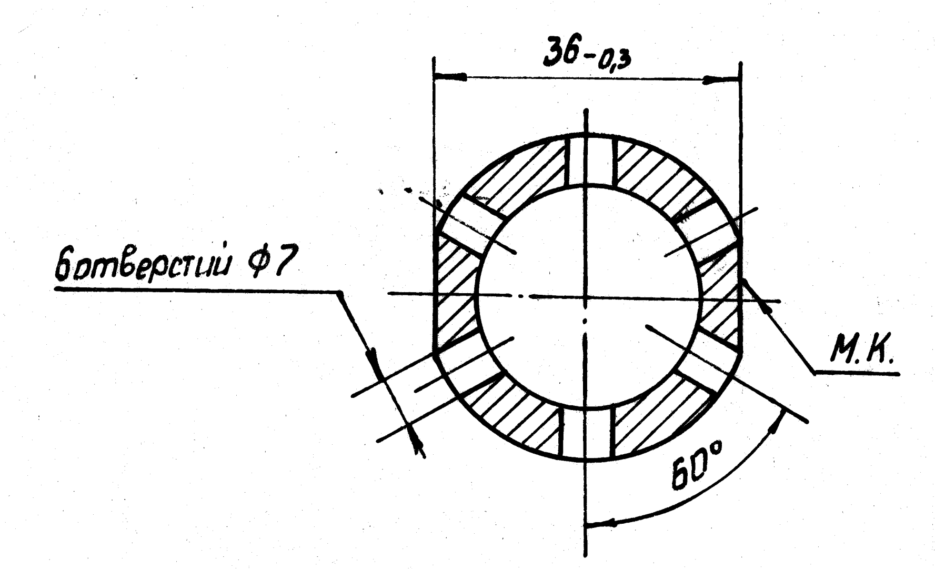

0,01 ②
45+0,3
14
3
7,5+0,1
Полировать после оксидирования
0,5×45°
0,5×45°
0,5×45°
R5
R5
Ф82
∇8
0,5×45°
60°
M30×1-5H6H
0,5×45°
∇5
∇6
1,5
Ф30,5
45°
Ф27А3
∇9
II
I
45°
Ф30
Ф40
Ф76
Ф84,3С3
Ф28,8
∇7
4 паза равномерно расположенных по окружности
3,5+0,2
0,5×45°
M30×1-5H6H
60°
1,5+0,3
∇6
Острые кромки в 8 мн отв. притупить R0,2÷0,3 и заполировать
8+0,3
5
R2
0,5×45°
56+0,5
4
A
R0,2 не более
11
A
50+1
130+0,5
149+0,5
290-1

В-В



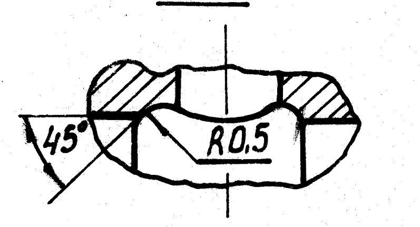

2
8±0,5
4
0,05
К ②
∇9
Д ②
8,5+0,5
HRC отпечаток тщательно зачистить
8 пазов R6
∇10
∇6
Ф35Х (-0,025/-0,05) (после покрытия)
Ф34,7
Ф34,5
Ф35
11+0,5
Ф94Г3 (-0,05/-0,14)
0,01 ④
∇10
И ④
Ф35Х (-0,025/-0,05) (после покрытия)
∇6
И ②
Ф34,7
8,5+0,5
118+0,5
2±0,3
21-0,28
5,5±0,3
∇6
∇8
151-0,53

А-А


36-0,3
6 отверстий Ф7
М.К.
60°

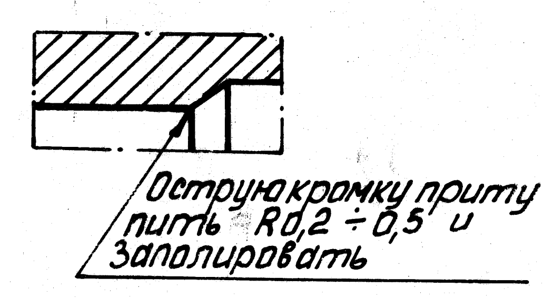
I

М2:1



II

М5:1


Острую кромку притупить R0,2 ÷ 0,5 и заполировать

1. Термообработка:
   HRC 33...39. Группа контроля 3 ОСТ 1 00021-~~72~~ 78 ③
2. Допуски на свободные размеры по 22АТ52.
3. Резьба по ОСТ 1 00105-73.
4. Неуказанные радиусы сопряжений выполнять R≈0,5.
5. Поверхности ∇7; ∇8; ∇9 и ∇10 - полировать
6. Неперпендикулярность торцев „А" к продольной оси поршня не более 0,05 на длине 80мм.
7. Подвергнуть 100% проверке на магнитном дефектоскопе по инструкции ВИАМ N 370-70.
8. Покрытие:

   Поверхности Ф35Х гидропескоструить и тв. хр. 30...50, поверхности Ф34,7 хромировать по инструкции ВИАМ N 132-71.

   Допускается затекание хрома в канавку Ф34,5×2.

   Допускается отсутствие хрома с плавным переходом на поверхности Ф35Х на длине 2мм от торца поверхности Ф40.

   Остальные поверхности оксидировать по инструкции ~~ВИАМ N224-70~~. ПИ1.2.048-78 ③

② 9. Взаимное биение поверхностей „Д" и „И" не более 0,01.

② 10. Биение поверхности „К" относительно поверхностей „Д" и „И" не более 0,01.

4.	2.	71-81.		22.01.81г.
3	2	115-80		4.02.80.
2.	6.	1527-78		23.01.79г.
1	1	361-78		22.03.78
Ж	В/В	907-77		19.07.77.
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Желтикова		7.6.77	
Провер.	Тихонов		.6.77	
Т.конт.	Гусев		27/VI 77	
Н.конт.	Морозова		2/06.77	
Нач.СКО	Кащеев			
Утв.	Ветров		77	

ГУ53-314

089.000031.7.00.

ГУ54М

Поршень

Литера	Масса	Масшт.
Б	① ~~0,140~~ 1,110	1:1

Лист: Листов: 1

сталь 30ХГСА

ОСТ 1 90085-73 гр. III

Заказчик: НИЛ
19.07.77.

Копировал: Фоминова Формат: 23

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
12994				