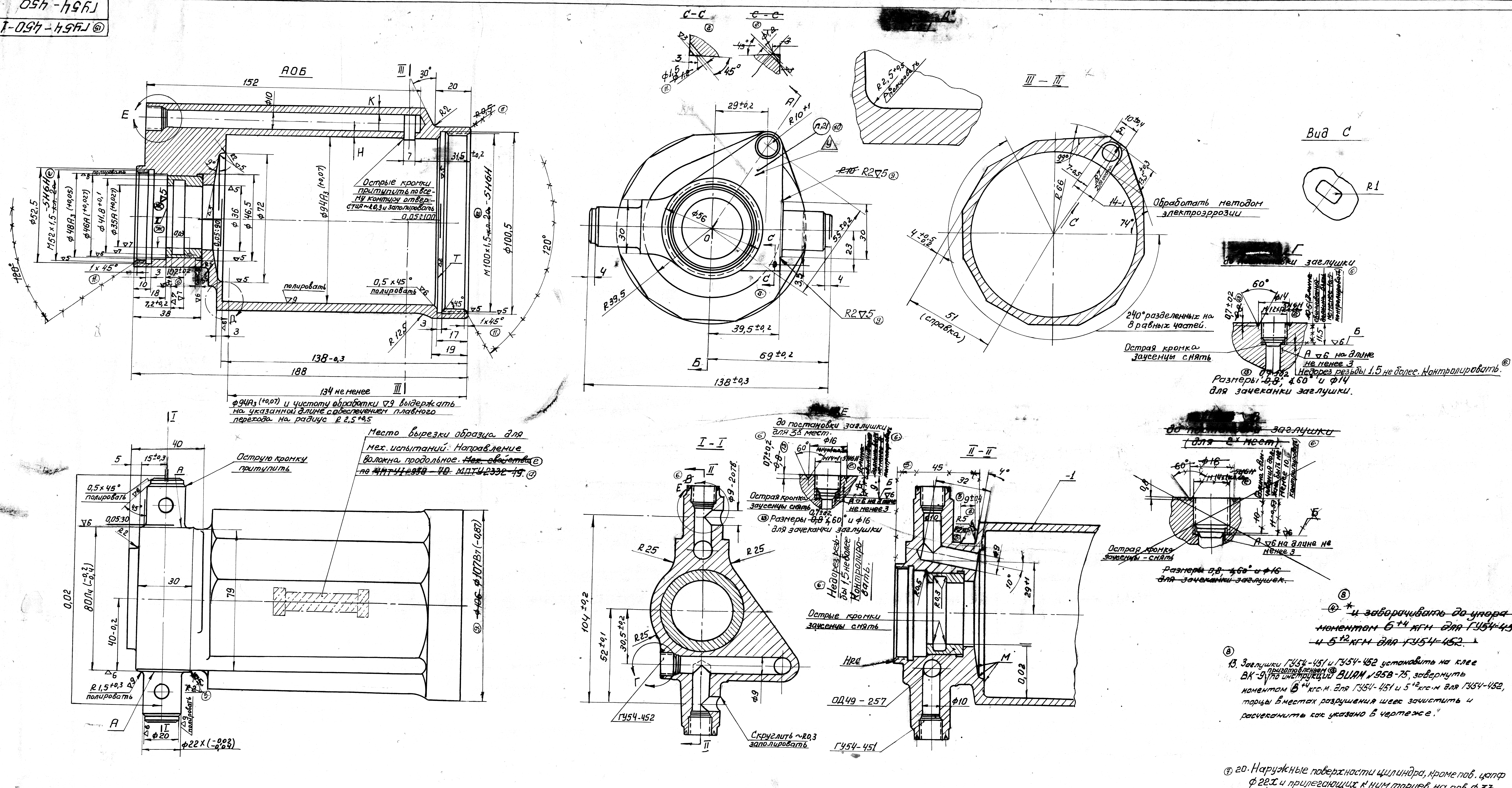
ГУ54-450-1 ⑮
ГУ54-450



√4 (√) остальное
АОБ
152
20
30°
ф10
К
Н
R2
Е
ф52,5
М52×1,5-5Н6Н
ф48А₃ (+0,05)
ф46А (+0,027)
ф41,8+0,1
ф35А (+0,027)
ф36
ф46,5
ф72
ф94А₃ (+0,07)
ф100,5
М100×1,5-5Н6Н
120°
полировать
Острые кромки притупить по всему контуру отверстия ~R0,3 и заполировать
0,05:100
0,5×45° полировать
138-0,3
188
134 не менее
III
ф94А₃ (+0,07) и чистоту обработки ∇9 выдержать на указанной длине с обеспечением плавного перехода на радиус R2,5+0,5
I
40
15±0,3
5
Острую кромку притупить
0,5×45° полировать
80Л₄ (-0,2/-0,4)
40-0,2
30
79
0,02
R1,5±0,3
полировать
ф20
ф22Х (-0,02/-0,04)
А
Место вырезки образца для мех. испытаний. Направление волокна продольное. ~~Мех. свойства по ЧМТУ1-930-70.~~ МПТУ2332-49.
ф106 ф107В₇ (-0,87)
С-С
Е-Е
[redacted]
R2,5+0,5 заполировать
III-III
29±0,2
R10+1
R2∇5
ф56
39,5±0,2
69±0,2
138±0,3
Б
R39,5
51 (справка)
R66
74°
14-1
Обработать методом электроэрозии
240° разделенных на 8 равных частей.
Острая кромка заусенцы снять
Вид С
R1
[redacted] Г
до постановки заглушки
60°
0,7±0,2
ф14
М12×1-5Н6Н
11,5
А ∇6 на длине не менее 3
Недорез резьбы 1,5 не более. Контролировать.
Размеры ~~0,8~~, ∠60° и ф14 для зачеканки заглушки.
[redacted] В
~~до постановки заглушки (для 2х мест)~~
ф16
М14×1-5Н6Н
А ∇6 на длине не менее 3
Острая кромка заусенцы - снять
~~Размеры 0,8, ∠60° и ф16 для зачеканки заглушек.~~
I-I
104±0,2
52±0,1
30,5±0,2
R25
ф9-2отв.
ф9
ГУ54-452
Скруглить ~R0,3 заполировать
до постановки заглушки для 3х мест
Размеры 0,8, ∠60° и ф16 для зачеканки заглушки
Недорез резьбы 1,5 не более. Контролировать.
Острые кромки заусенцы снять
II-II
45
32
4°
R0,5
R0,3
10°
29+1
ОД49-257
ГУ54-451
Нрс
М
ф10
0,02
-1

1. Допуски на свободные размеры по 22АТ-52.
2. Овальность и конусность ф94А₃ не более 0,02.
3. Неперпендикулярность цапф ф22Х относительно оси отверстия ф94А₃ не более 0,05 на длине 100.
4. Минимальная толщина стенок „К" и „Н" - 1,5 мм. Допускается увод отверстия ф10 не более 0,5 на всей длине.
5. Овальность и конусность отв. ф46А не более 0,01 мм.
⑪ ~~6. Фаски на резьбах под ∠120° снимать на глубину резьбы (кроме отверстий под заглушки).~~
7. Втулку дет. ОД49-257 запрессовать после термообработки.
8. Биение среднего диаметра резьбы М52×1,5-5Н6Н ~~кл. 2а~~ ⓔ относительно ф48А₃(+0,05) не более 0,03. Обеспечить технологически.
9. Биение торца „Б" относительно поверхности „А" не более 0,05.
ⓔ 10. Биение поверхности „А" относительно среднего диаметра резьб М12×1-5Н6Н ~~кл. 2а~~ и М14×1-5Н6Н ~~кл. 2а~~ не более 0,05.
② 11. ~~Биение среднего диаметра резьбы М100×1,5-5Н6Н кл. 2а относительно поверхности ф94А₃(+0,07) не более 0,05.~~ ⓔ Торец „Т" и резьбу М100×1,5-5Н6Н ~~кл. 2а~~ выполнять с одного установа. При раздельном их выполнении биение торца „Т" относительно среднего ⓔ диаметра резьбы М100×1,5-5Н6Н ~~кл. 2а~~ не более 0,05.
12. Цилиндр испытать на прочность и герметичность под давлением 225 кг/см² в течение 5 минут, после чего сбросить давление в гидросистемы до 0. Резко повысить давление от 0 до 150 кг/см² с последующим резким понижением его снова до 0 с частотой от 5 до 10 раз в минуту в течение 5 минут. Течь и просачивание жидкости не допускается.
⑧ ~~13. Заглушки ГУ54-451 и ГУ54-452 поставить на герметике ~~ ~~клее ВК-9 по инструкции ВИАМ 1060-69~~ ~~ГУНХП НЗ-III, завернуть до упора~~*⁾ ~~, запилить заподлицо с плоскостью, расчеканить, как указано в чертеже, и выдержать при температуре окружающей среды +18÷23°С в течение 24ч часов.~~ ⑥
14. Группа контроля II ~~по ОМТ57~~ 2 ОСТ1 00021-~~72~~-78. ② HRC 33...39.
15. ~~HRC 30÷37~~. Резьба по ОСТ1 00105-73. ⓔ
③ 16. Поверхность ф94А₃ твердо хромировать по инстр. ВИАМ №884. Толщина слоя хрома 0,015÷0,020 мм. Поверхности, обозначенные буквой „М" хромировать.
③ 17. Кадмировать по инстр. ~~ВИАМ №916-67~~ ПИ 1.2.096-77 внутренние резьбы ⓔ М52×1,5-5Н6Н ~~кл. 2а~~, М100×1,5-5Н6Н ~~кл. 2а~~, всю наружн. поверхность, кроме пов. цапф ф22Х. Толщина Кд9 Кд6 ⑪ ~~0,009÷0,0~~. На канавках ф52,5 и ф100,5 и прилегающих к ним поверхностях допускается наличие кадмия. Оксидно-фосфатировать кругом, кроме внутренних пов. ф35А, ф46А, ф48А₃ и канавки ф41,8+0,1.
① ~~Разрешается отсутствие покрытия на торцах „А" на расстоянии 1÷1,5 мм (по окружности) от поверхности ф22Х.~~
③ 18. Цапфы гидрофобизировать ГКЖ-94 по инстр. ~~ВИАМ №918-67~~ ПИ 1.2.084-78.
19. Подвергнуть проверке на магнитном дефектоскопе по инстр. ВИАМ №370-70.
⑦ ~~20. Наружные поверхности цилиндра, кроме пов. цапф покрыть 1 слоем грунта АК-070 и 1 слоем эмали ЭП-140 (алюминиевой). Покраску производить по ТР9-749-ВИАМ.~~ ~~по инструкции ВИАМ №850-76 (система 174)~~ ③
21. Шероховатость поверхностей обработанных электроэрозией по утвержденному эталону.
⑩ 22. На торце „Т" уступов не допускается.

⑧ ~~④ * и заворачивать до упора моментом 6+4 кгм для ГУ54-451 и 5+2 кгм для ГУ54-452.~~

⑧ 13. Заглушки ГУ54-451 и ГУ54-452 установить на клее ВК-9, приготовленном ⑬ по инструкции ВИАМ №958-75, завернуть моментом 8+4 кгс.м. для ГУ54-451 и 5+2 кгс.м для ГУ54-452, торцы в местах разрушения шеек зачистить и расчеканить как указано в чертеже.

⑦ 20. Наружные поверхности цилиндра, кроме пов. цапф ф22Х и прилегающих к ним торцев на пов. ф33, покрыть эм. ЭП-140 (серебристый) ~~(алюминиевой)~~ ⑭ по инстр. ВИАМ №850-76 (система 174).
⑩ 21. Маркировать номер производственный.
⑫ 22. Допускается отсутствие хрома на пов. R2,5+0,5 (место Д.).
⑮ 23. ГУ54-450-1 - Вариант исполнения цилиндра для ГУ54А (без втулки ОД49-257).

14. 1. 250-89. Камын 25/III-89
13. 5. 329-88. Камын 26/04-88
12. 1. 763-87. Камын 22/09-87
11. 5. 625-87. Камын 30/VI-87
10. 1. 373-86. Камын 27/V-86
9. 3. 887-82. Камын 3/XII-82
8. 3. 821-82. 21.09.82
7. 2. 351-81
6. 9. 397-81. Камын 26/V-81
5. 4. 1015-80. Камын 29/X-80
4. 1. 721-80. 23.07.80
3. 4. 117-80. 12.02.80
2. 2. 368-79. Камын 11/IV-79
1. 1. 607-78. Камын 17/V-78
з. 1. 956-75 30.8.75
ж. 3. 344-75 4.IV.75
е. 15. 915-74 20/VII-74
д. 1. 326-74 28/XII-74
г. 3. 520-73. Камын 24/X-73

Поз.	№ детали	Наименование	Кол.	Примечание
4	ГУ54 - 452	Заглушка	1	
3	ГУ54 - 451	Заглушка	3	
2	ОД49 - 257	Втулка	1	
1	- 1	Цилиндр	1	110.000450.0.0 ③

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
в	1	22-73	Камын	17/I-73
б	1	21-73		
а	2.	410-72	Камын	4/XII-72
	1.	1252-71	Камын	10/XI-71
	8/8	1248-71	Камын	9/XI-71

Констр.	Камынина	29/X-71
Провер.	Тихонов	
Гл. технол.	Гусев	
Нормконтр.	Морозова	
Нач. отд.	Кащеев	
Утв.	Ветров	

ГУ54М

Заказчик:

ГУ54-450-1 ⑮
ГУ54-450

Цилиндр

Литера	Вес	Масштаб
Б		1:1

Лист	Всего листов

ⓔ 30ХГСА ~~МПТУ 2332-49~~ ~~ЧМТУ1-956-70~~ ④

⑤ 110.000450.0.00

Копировал: Нипрак ОСТ1 90085-73 гр. II