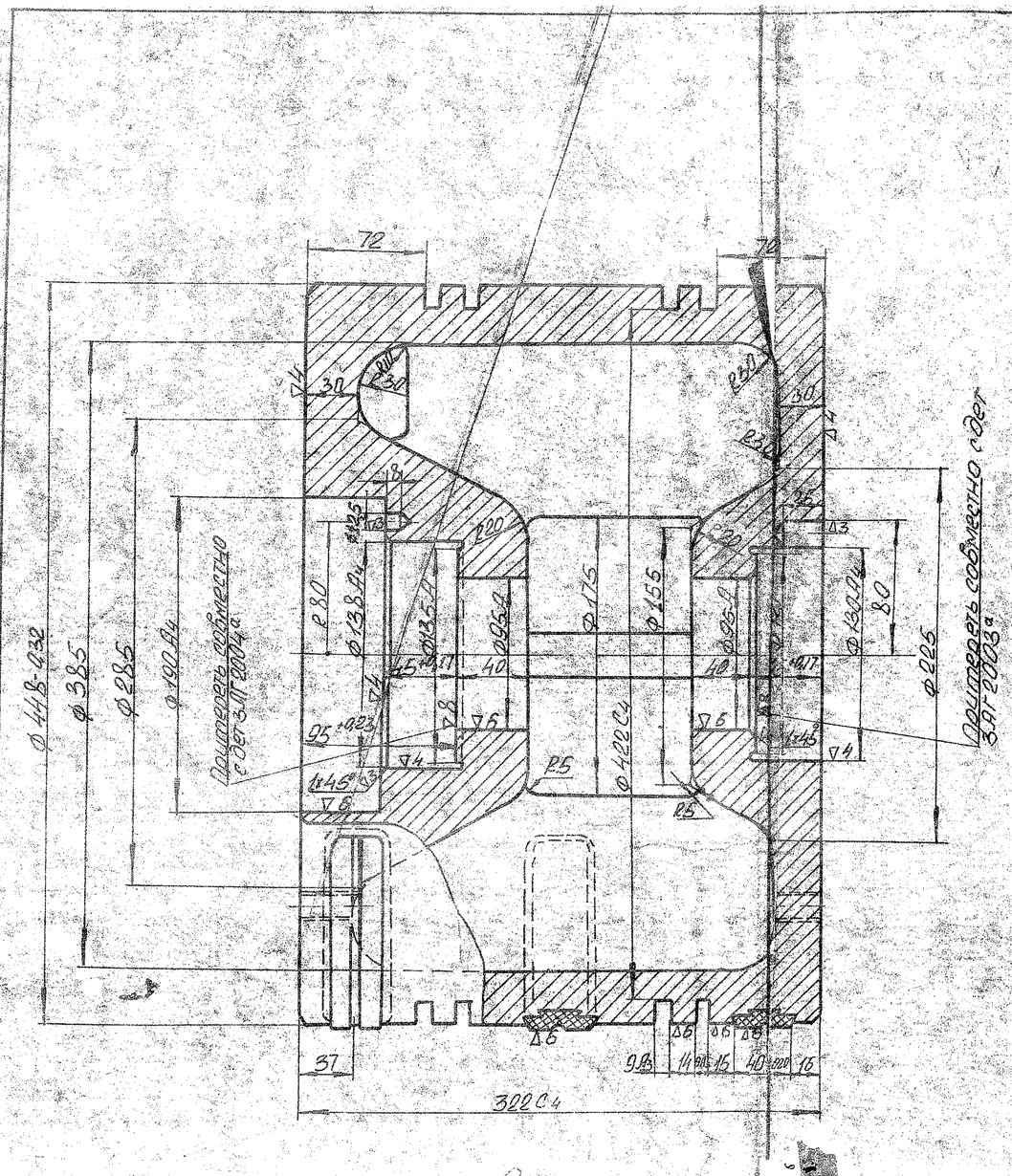
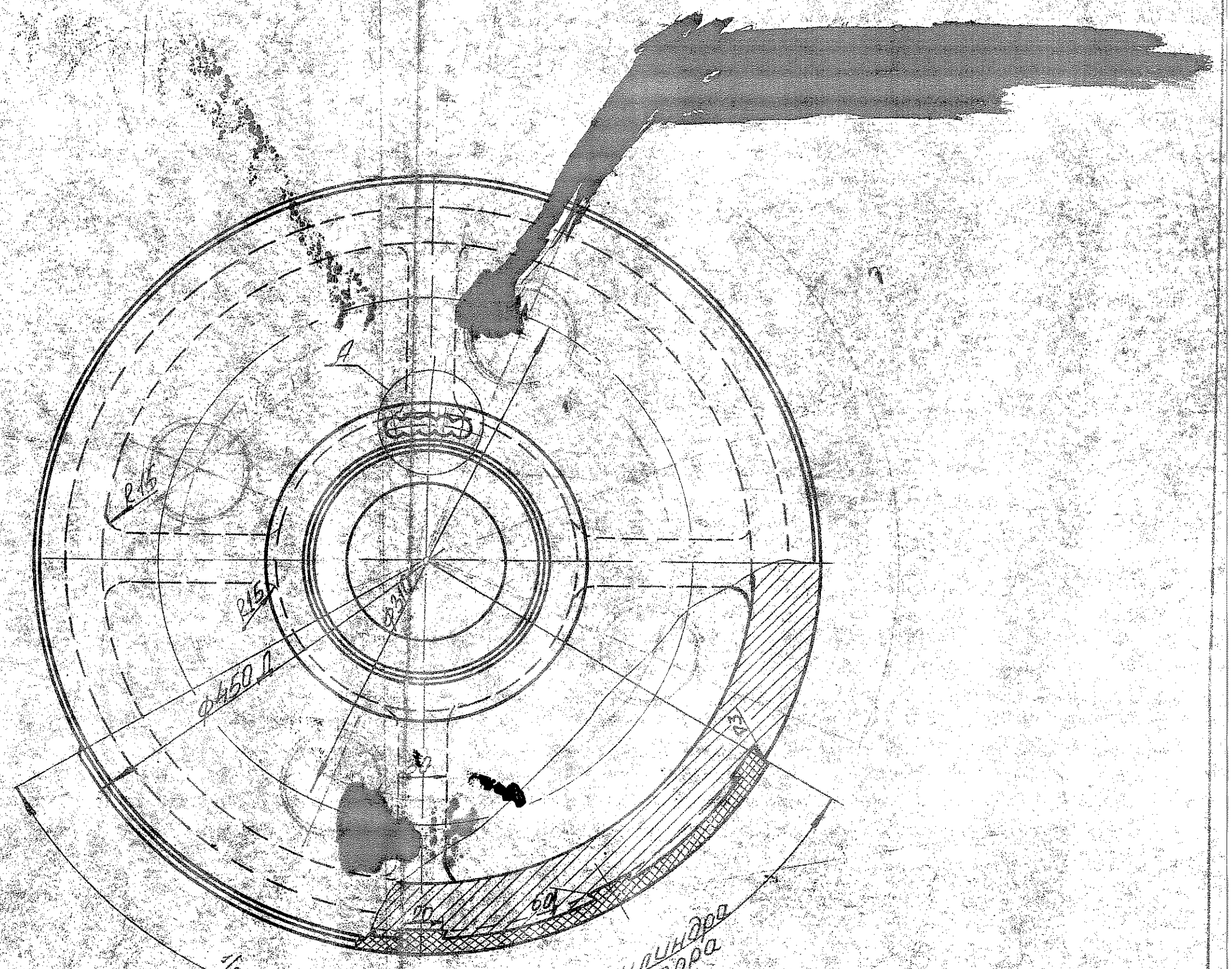
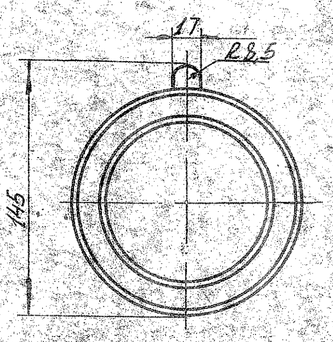


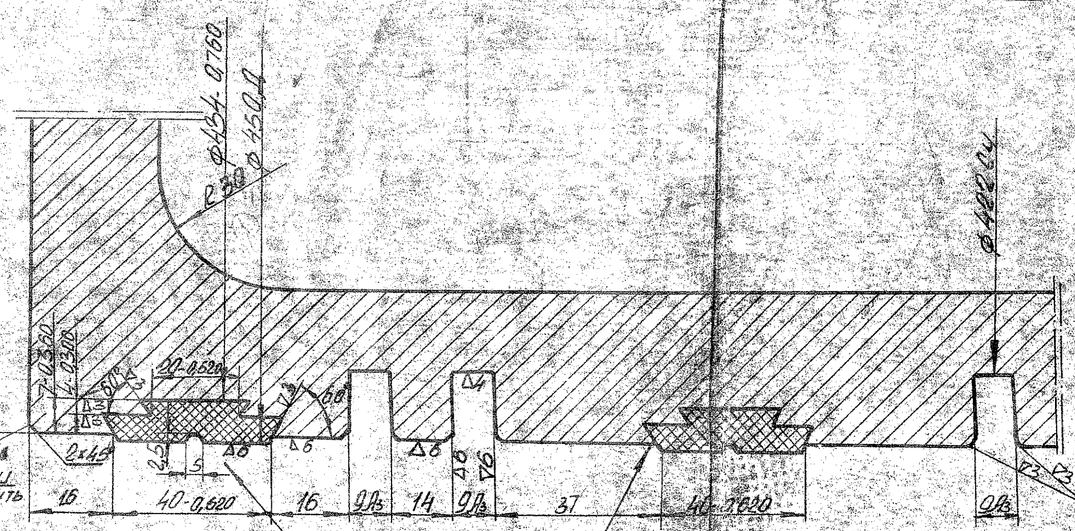


Ремонтные размеры

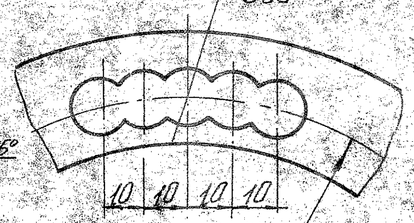
размера	размера	d_4	d_1	d_2
Номинальный	—	$450^{+0,050}_{+0,032}$	$456^{+0,060}_{+0,040}$	$432^{-0,320}_{-0,360}$
1й ремонтный	1,2	$451,2^{+0,050}_{+0,032}$	$457,2^{+0,060}_{+0,040}$	$433,2^{-0,320}_{-0,360}$
2й ремонтный	2,4	$452,4^{+0,050}_{+0,032}$	$458,4^{+0,060}_{+0,040}$	$434,4^{-0,320}_{-0,360}$
3й ремонтный	3,6	$453,6^{+0,050}_{+0,032}$	$459,6^{+0,060}_{+0,040}$	$435,6^{-0,320}_{-0,360}$
4й ремонтный	4,8	$454,8^{+0,050}_{+0,032}$	$460,8^{+0,060}_{+0,040}$	$436,8^{-0,320}_{-0,360}$
5й ремонтный	6	$456^{+0,050}_{+0,032}$	$462^{+0,060}_{+0,040}$	$438^{-0,320}_{-0,360}$

Вид по стрелке Р





Места А М1:1



$9A_3$	$9^{+0,03}$
$\phi 95A$	$\phi 95^{+0,035}$
$\phi 130d_4$	$\phi 130^{-0,26}_{-0,36}$
$\phi 138A_4$	$\phi 138^{+0,26}$
$\phi 190d_4$	$\phi 190^{+0,30}$
$302C_4$	$302^{-0,34}$
$\phi 422C_4$	$\phi 422^{-0,38}_{-0,03}$
$\phi 450d$	$\phi 450^{-0,03}_{-0,07}$

Выполнять три одинаковых пояска по типу, указанному стрелкой

Добавлены ремонтные размеры на эскизы тры D=450d и D=422C4 28.VIII.

1. Внешний вид отливки и механические качества материала должны удовлетворять требованиям ТУ-17-48
2. Твердость по Бринеллю НВ=170-200
3. Овальность и конусность отточки ф450 Д не более 0,04 мм
4. Овальность и конусность расточек ф95 А не более 0,025 мм
5. Притирочные пояски ф135/95 и ф127/95 должны быть параллельны между собой и перпендикулярны к оси расточек ф95 А. Неперпендикулярность в пределах 0,02 мм на 100 мм длины
6. Эксцентричность расточек ф190 A_4, 138 А, 95 Д, 130 d_4 не более 0,02 мм
7. Биение торцев поршня не более 0,05 мм
8. Биение торцев канавок поршневых колец не более 0,02 мм
9. Рабочая часть поршня 1/3 окружности должна иметь чистую, гладкую поверхность без следов от резца, не иметь рисок, забоин и др. дефектов
10. Неперпендикулярность кольцевых поверхностей под притирку к оси расточки не более 0,02 мм на 100 мм длины
11. Гидравлическая проба водой 24 атм на герметичность воздухом 16 атм. Пропуски, течи, видимая пористость, потения и пр. допускаются
12. На поршнях не допустимы трещины, рыхлоты, раковины.
13. Внутренняя полость должна быть тщательно очищена от литейной земли, проволоки, пригара и продукта. Воздухом.
14. Отклонение от номинальной толщины стенок допустимо в пределах до 10%
15. На нерабочих поверхностях с разрешения ОГК и ОТК допускаются газовые раковины Ø 5-7 мм, глубиной 3 мм с обязательной очисткой острых кромок

Материал Ст 40 ГОСТ 1050-74	Вес 15664	Масштаб 1:5	Выдано в цех
Поршень ф450			ЗАГ 2001 г
ММИП СССР им. Э.Д. "Компрессор" Москва			Отдел гл. конструктора
			Компрессорная группа

Копир: Шилина