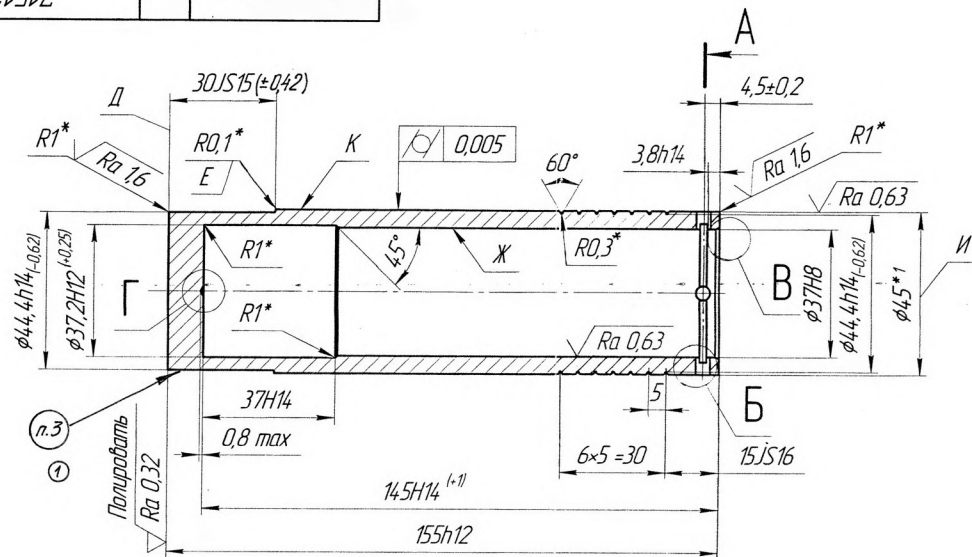
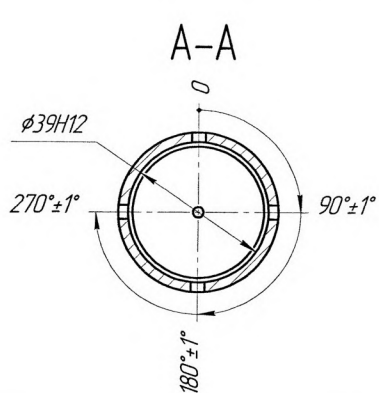
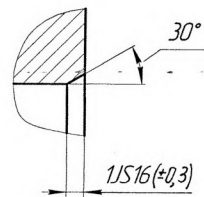
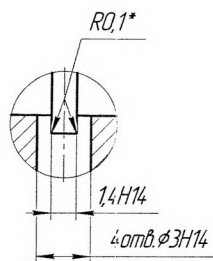
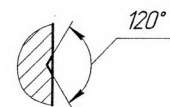


$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$



B(5:1)

 $B(5:1)$  $\Gamma(2:1)$ 

1 58... 62HRC.

2 * Обеспеч. инстр.

3 *1 Размер И выполнить по фактическому размеру $\phi 45H11$ в стакане, 733511.003, обеспечив зазор 0,03-0,06 мм.

Детали применять совместно и маркировать одним номером.

4. Предельные отклонения расстояний между любыми соседними канавками $\pm 0,3$ мм.

5 Радиус E полировать с шероховатостью $\sqrt{Ra16}$.

6 После шлифовки произвести старение и проверку на отсутствие трещин. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.

7 Кромки канавок притупить $\approx 0,05$ мм.

8 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 мк.

9 Покрытие Хим. Окс. прм. Поверхности Д, Ж и К допускаются без покрытия.

10 Клеїміть К і маркувати Ч на пломбі упаковки.

11 Остальные ТТ по ОСТ 4ГО.070.014.

715123.010			
Поршень	Лист	Масса	Масштаб
	0,1	0,66	1:1
Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78	Лист	Листов 1	