



1. Детали поз.1 и поз.3 прессовать до упора.
2. * Размеры для справок.
3. *¹ Риски сетки от хонингования должны быть равномерными в обоих направлениях и пересекаться под углом 30°...65°. Обеспечивается инструментом.
4. *² Посадку обеспечить обработкой детали поз.1.
5. Неуказанная шероховатость механически обработанных радиусов и фасок Ra 3,2.
6. Контроль внутреннего диаметра цилиндра ($\varnothing 92^{+0,10}_{-0,08}$) производить в приспособлении в зажатом состоянии, момент затяжки 30 ± 3 Нм в сечениях: К-К, Л-Л, М-М во взаимно перпендикулярных плоскостях.
7. Общие требования к изготовлению по ОСТ 1 00450-82.
8. Критические параметры подлежат внесению в паспорт.

4	1	ИВЕР.ЕР.458-106	АЛ	11.10.16
3	6	ИВЕР.ЕР.424-1016	Н-	11.08.16
2	Зам.	ИВЕР.ЕР.272-2016	Н-	18.05.16
Изм/Лист	№ док-им.	Подп.	Дата	
Разраб.	Русаков		16.05.16	
Проб.	Кузнецов		16.05.16	
Т. контр.	Уколоб			
Ручкабод.	Сергеев		17.03.16	
Н. контр.	Бондаренко		16.05.16	
Утвердил	Щикин		18.05.16	

ГВЕР 05.02.01.150-10 СБ

Цилиндр

Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
	2,1	1:1
Лист	Листов	1

Копиробал

Φυσική