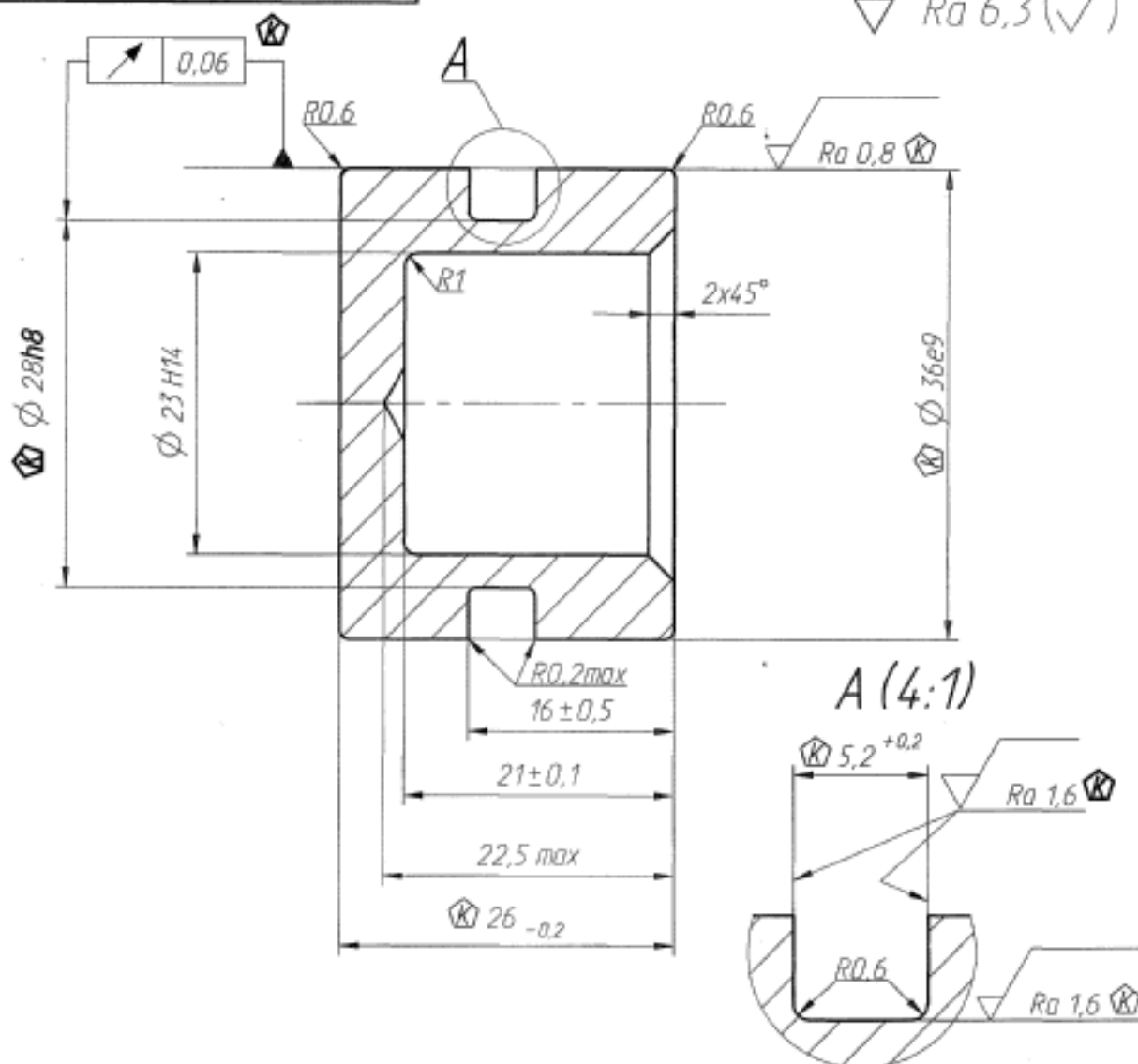


8СЯ.450.182

✓ Ra 6,3 (✓)



1. 27...33 HRC . Место измерения твердости – на торце детали.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – ТК.
3. Радиусы обеспечиваются инструментом.
4. Консервация по варианту защиты ВЗ-2 ГОСТ 9.014-78, F=0,7 дм².
5. Группа 2 согласно Положению ОБП.695.139.

Требование чертежа, отмеченное знаком , внести в карту отмера.

8СЯ.450.182

Поршень

Лист	Масса	Масштаб
A	0,123	2:1
Лист	Листов	1

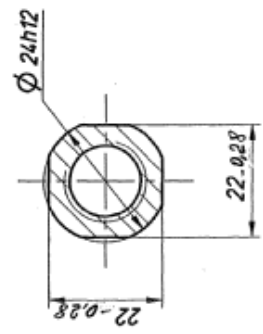
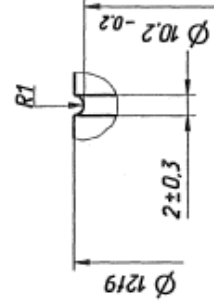
Круг В1-40 ГОСТ 2590-2006
40Х ГОСТ 4543-71

ООО "Эльмаш (УЗТМ)"

КОММЕРЧЕСКАЯ ТАЙНА

ООО "Эльмаш (УЗТМ)" Россия, 620017, г. Екатеринбург, ул. Фрунзенский бульвар, 22

Формат А1



1. 32...37 НРС.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1712}{2}$
 $\times 24 \text{ мм}$
3. Покрытие: Х36-пб, $F = 2,27 \text{ дм}^2$, кроме внутренних поверхностей.
На поверхности К допускается непокрытые — след от приспособления.
4. Полировать — после покрытия.
5. Поверхность Х притереть с сопрягаемой поверхностью детали 86П.219.128.
6. Размеры и шероховатости поверхностей после покрытия.
7. * Размеры для справок.
8. ** Размеры относятся к установочным.

[illegible]

