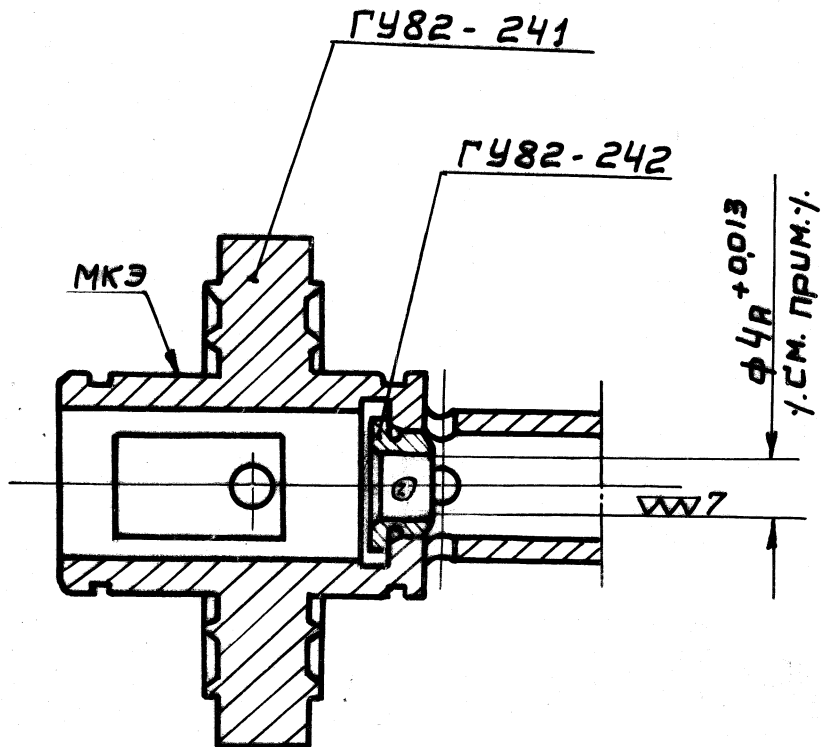


042-240



- ① 4. После обработки холодом деталь подвергнуть старению по инструкции ГЛ. металлурга.
1. Перед запрессовкой втулки, поршень нагреть до 150 °С
 2. После запрессовки допускается доводка отв. φ49
 3. Запрессовку втулки производить до упора в торец поршня. Обеспечить технологически. ③

ГУ82-241	Поршень	1	ЗОХГСА-К34	ε=625		
ГУ82-242	Втулка	1	ШХ-15-К8	ε=3,8		
№ дет.	Наименование	кол. на сбор.	Материал	Разм.	Вес	Прим.

3. После запрессовки обработать холодом в течение 3± часов при t = -60 °С.

№	1	1214-72	Демкин	12/12	Индекс Г447КФ	Заказчик: Дунай 248158
	3	958-63	Демкин	4/1963		
	2	413-62	Демкин	4/1963		
	1	1847-59	Демкин	24/1969		
Наименование					№ детали	
Поршень					ГУ82-240	
Лит. изм.	Колич.	Документ и его №	Подпись	Дата	Литера	Вес
					5	
Должность	Фамилия	Подпись	Дата	Материал	Масштаб	
Конструктор	Демкина	Демкин	12/12	сборочный	2:1	
Контролер	Демисов	Демисов	4/1963			
Вед. конструктор	Николаев	Николаев	4/1963			
Начальн. СКО	Хембин	Хембин	4/1963			
Гл. технолог	Мостовкин	Мостовкин	25.11.58	Лист	Всего листов	
					119.000240.0.00	④

Выпущен взамен диазоталыки.

Взамен. инв. № подлин. 10572
Инв. № подлин.
Дата Подп.