135ЛМ-2905163	(567)	А270-2016 2016 г.

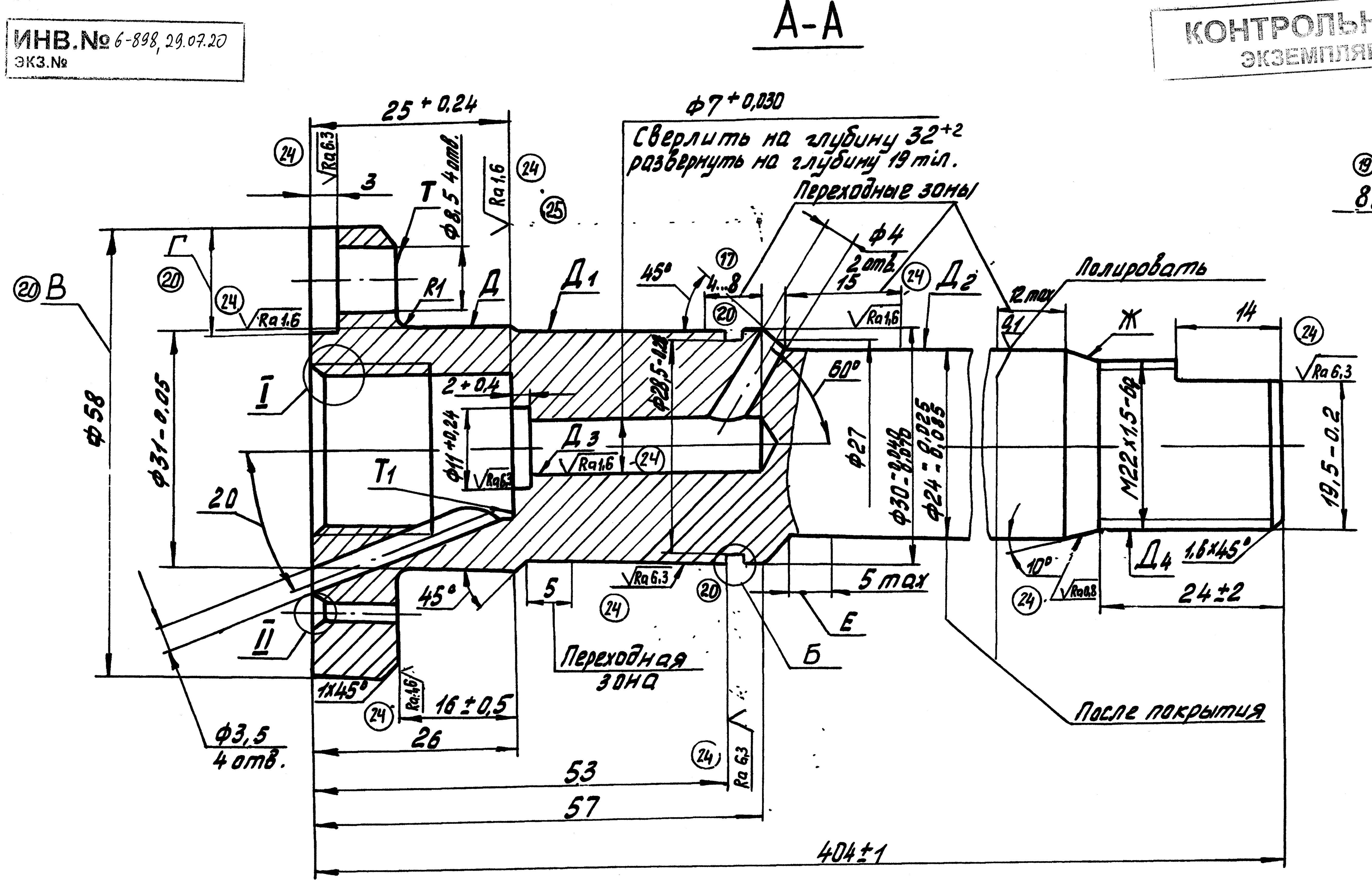
24	-	135ЛМ-6681-2017		03.11.2017

ИНВ.№ 6-898, 29.07.20
ЭКЗ.№

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

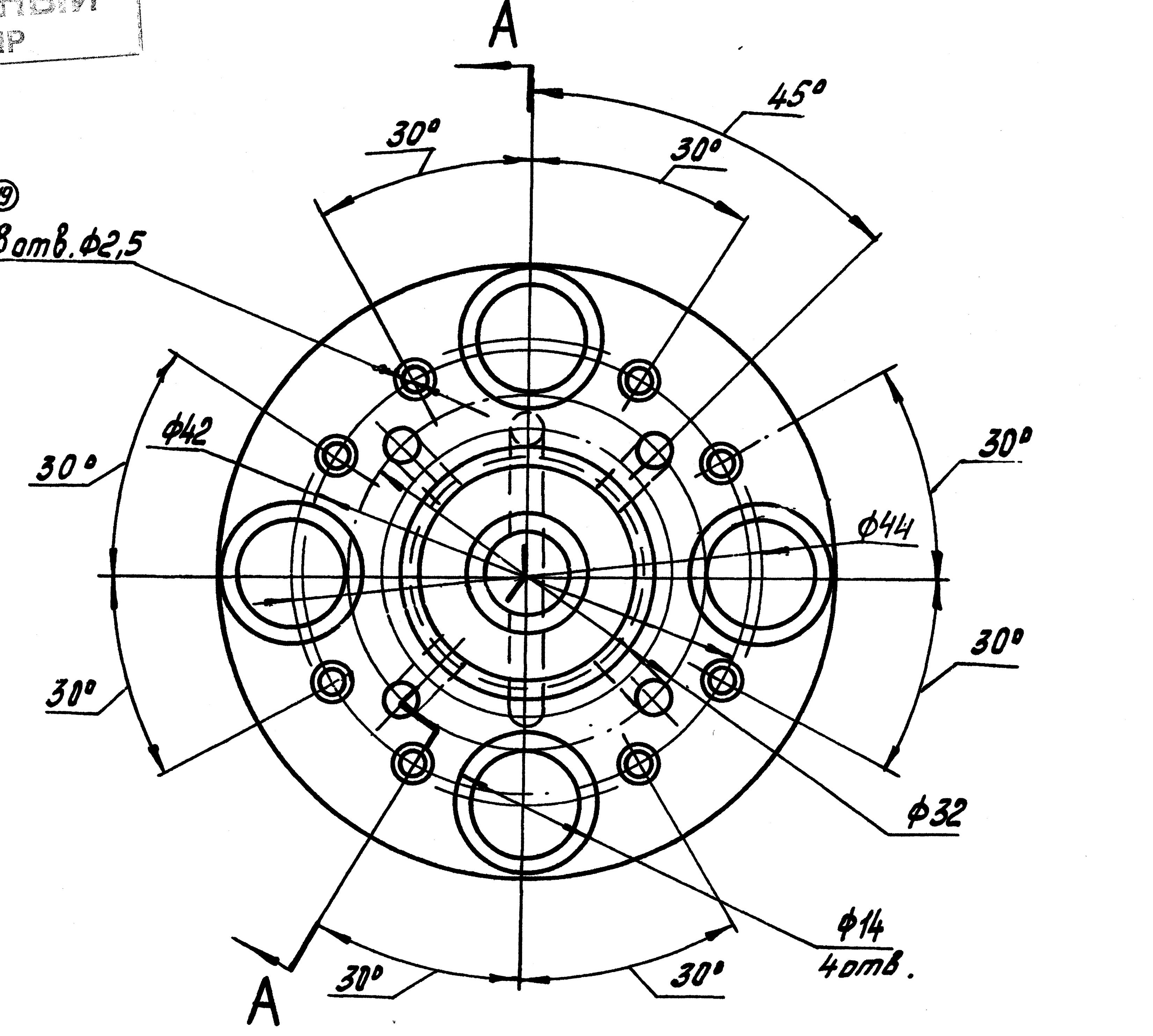
(24) $\sqrt{Ra\ 12,5}$

А-А



ф7 +0,030
Сверлить на глубину 32+2
развернуть на глубину 19 min.
Переходные зоны
25 +0,24
(24) Ra6,3
3
Т
ф8,5 4 отв.
(24) Ra1,6
(25)
(20) В
Г
(20)
(24) Ra1,6
R1
Д
Д1
45°
(17)
4...8
ф4
2 отв.
15
(24)
Д2
Ra1,6
Полировать
2 max
Д1
Ж
14
(24) Ra6,3
ф58
ф31-0,05
I
2+0,4
ф11+0,24
Ra6,3
Д3
Ra1,6 (24)
ф28,5-0,1
(20)
60°
ф27
ф30-0,040
ф24-0,025 -0,085
М22х1,5-6g
19,5-0,2
20
Т1
10°
(24) Ra0,8
Д4 1,6х45°
24±2
45°
5
Ra6,3
(24)
(20)
5 max
Е
Б
II
1х45°
Ra1,6
16±0,5
(24)
26
Переходная зона
После покрытия
ф3,5
4 отв.
53
57
(24) Ra6,3
404±1

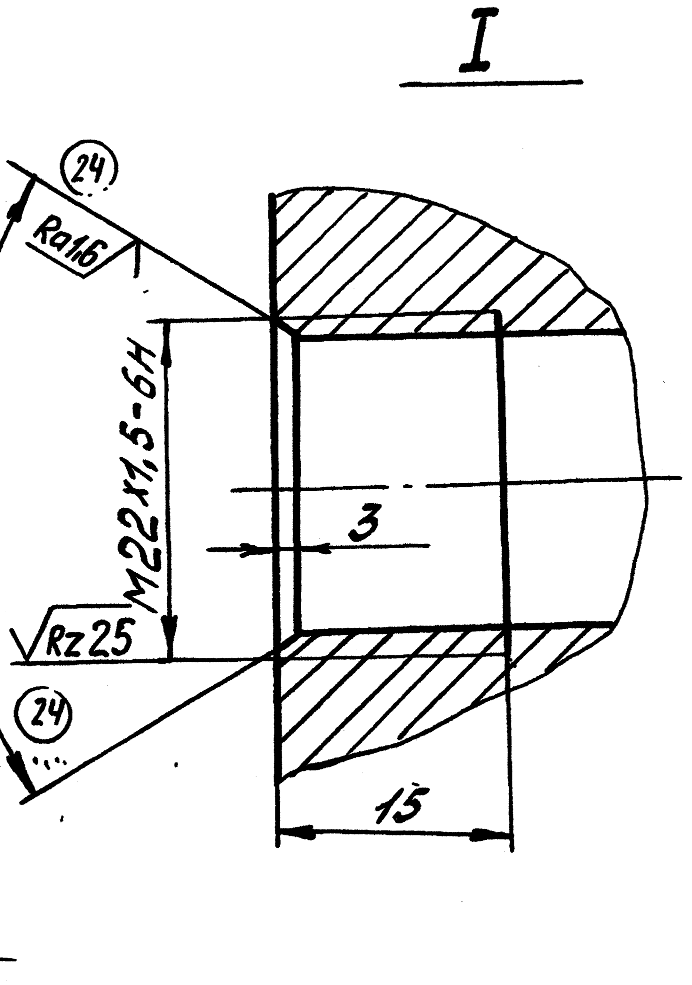
А



45°
30°
30°
(19)
8 отв. ф2,5
ф42
30°
30°
30°
30°
ф44
30°
ф32
ф14
4 отв.
30°
30°
А

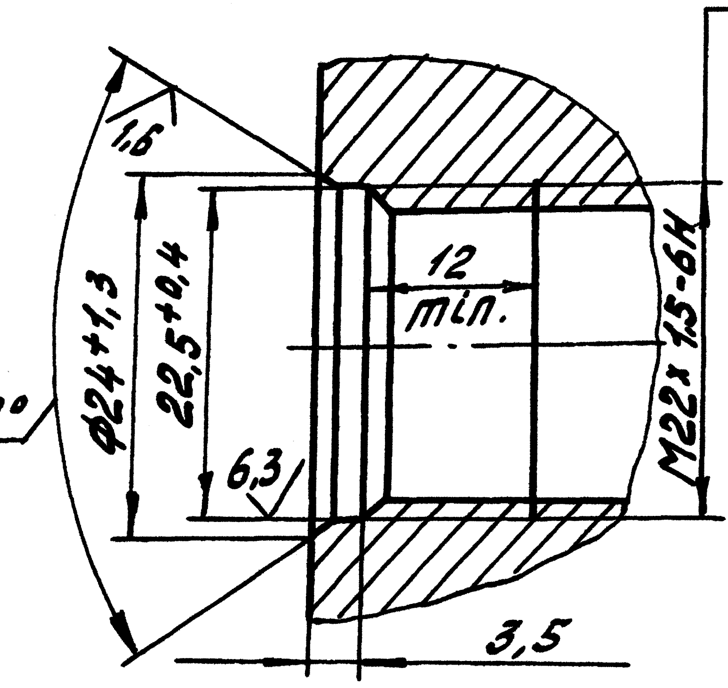
1. Твердость HRC 24÷30.
Поверхности Д1 и Д2 калить ТВЧ. Глубина слоя 1,5÷3.
Твердость HRC 52 min. На участках переходных зон твердость постепенно снижается.
2. Несоосность поверхностей Д, Д1 и Д2 max. 0,025.
3. Неперпендикулярность поверхности Д к торцу Т max. 0,02.
4. Непрямолинейность образующей поверхности Д2 в пределах допуска на диаметр стержня.
5. Неперпендикулярность торца Т1 к оси поверхности Д3 max. 0,2
(25) на длине 100 обеспечить инструментом.
6. Перед окончательной обработкой поверхность Д2 хромировать твердым хромом. Допускается отсутствие хрома на участке Е и наличие хрома на поверхности Ж.
Толщина слоя после окончательной обработки min. 0,02.
7. Несоосность поверхности Д4 относительно Д, Д1 и Д2 max. 0,1.
(23) (18) ~~8. Допускается использование заготовки детали 543-2905356-30~~
(22) ~~из материала сталь 40, сталь 45 ГОСТ 1050-2013.~~
(21) 9. Неуказанные пред. откл. по ОСТ37.001.246-82.
10. Резьбу М22х1,5-6g накатать.

I



(24)
Ra1,6
60°
М22х1,5-6Н
3
Rz25
(24)
15

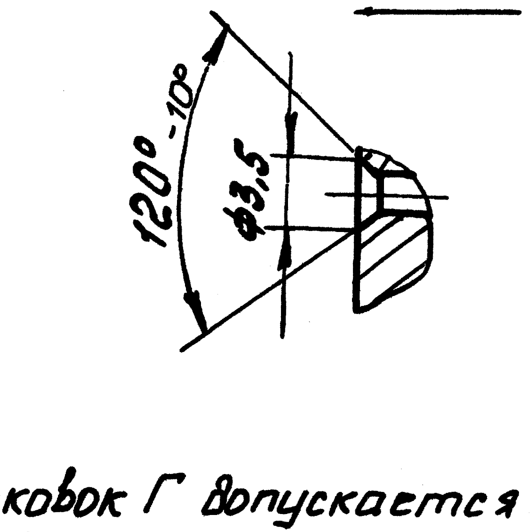
I вариант



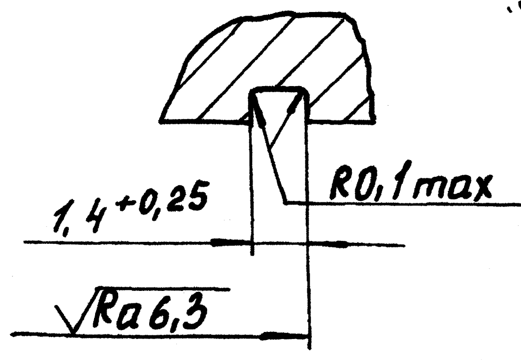
1,6
60°
ф24+1,3
22,5+0,4
6,3
12 min.
М22х1,5-6Н
3,5

Зенковать под углом 120° на высоту профиля резьбы

II



(20) Б (5:1)



1,4 +0,25
R0,1 max
Ra6,3

(20) 11. При выполнении цековок Г допускается вскрытие диаметра В с обязательным притуплением острых кромок.
(23) 12. Материал-заменитель Сталь 40Х ГОСТ 4543-71.

25	-	135ЛМ.6685-2017		25.12.17

21	-	6909.2451-15		11.02.16	23	-	135ЛМ.6679-2017		21.09.17
20	-	135ЛМ.6658-13		21.05.14	22	-	135ЛМ.6674-2016		12.10.16
19	-	135ЛМ.6658-13		20.11.2013					
18	-	135ЛМ.6656-13		21.08.13					
17	-	135ЛМ.6651-2012		23.04.12					
16	-	135ЛМ.5557-91	Подп.	11.92					
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата					

Разраб	Зяятдинов	(Подписи)	2.70	4535342655 | 135ЛМ-2905163	
Пров.				Шток поршня амортизатора	Лит. а; Масса 1,53; Масштаб 2:1
Т.контр.					Лист; Листов 1
Нач.КБ	Панфилов		2.70	Сталь 45 ГОСТ 1050-2013 (22)	п/я Р 6753-КЭО
Н.контр.	Васечкина				
Утв.					

Копировал: Фролова   Формат А2

Восстановлен с подлинника
Верно: Констр И.Гуреева 14.03.2018

Восстановленный подлинник N

Инв.N подл.	Подп. и дата	Взам.инв.N	Инв.N дубл.	Подп. и дата
8-3252	22.5.12			