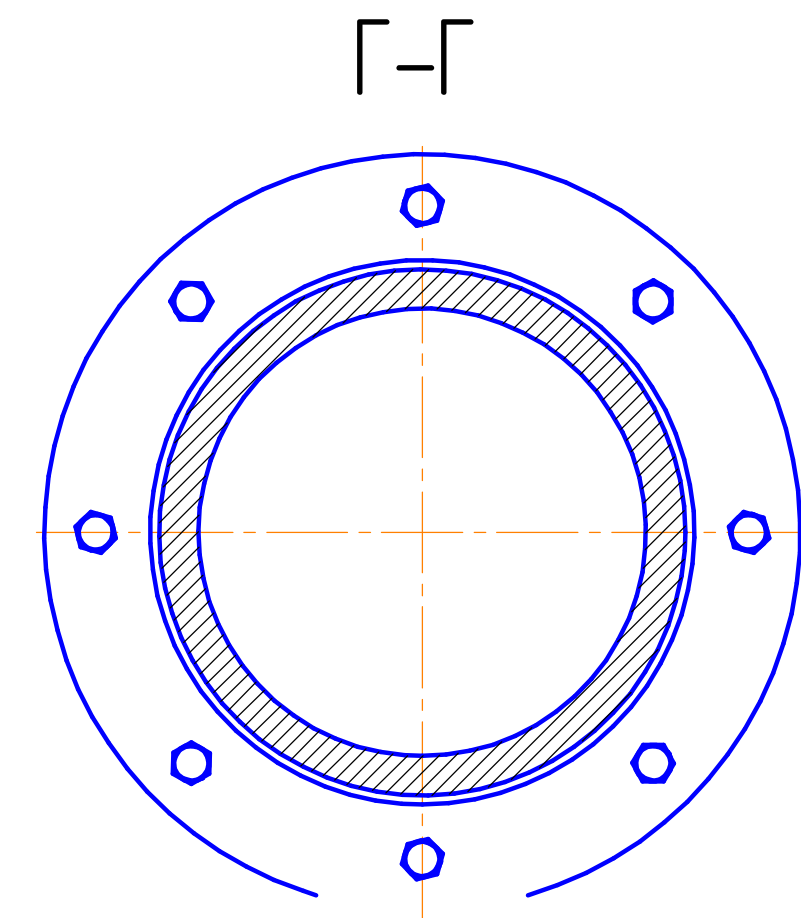
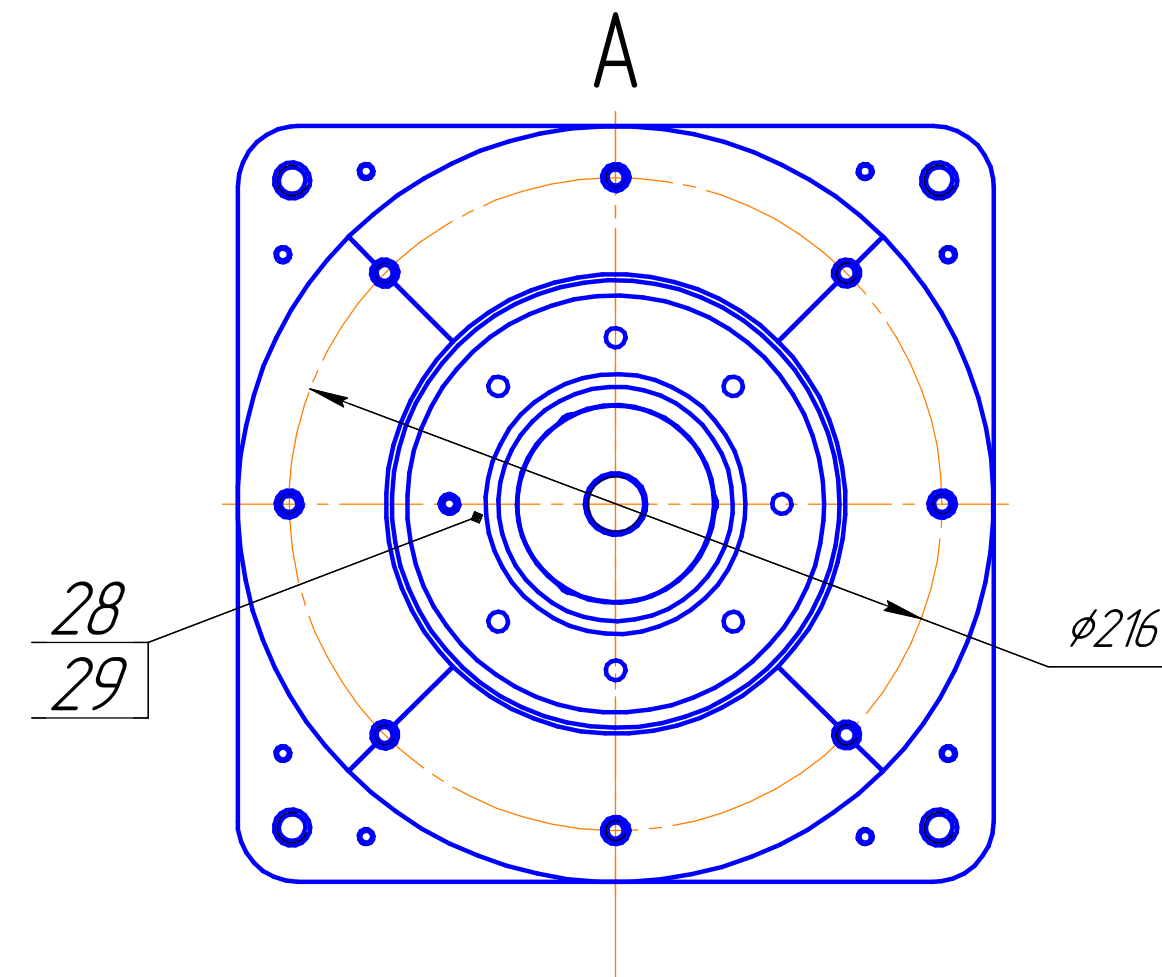
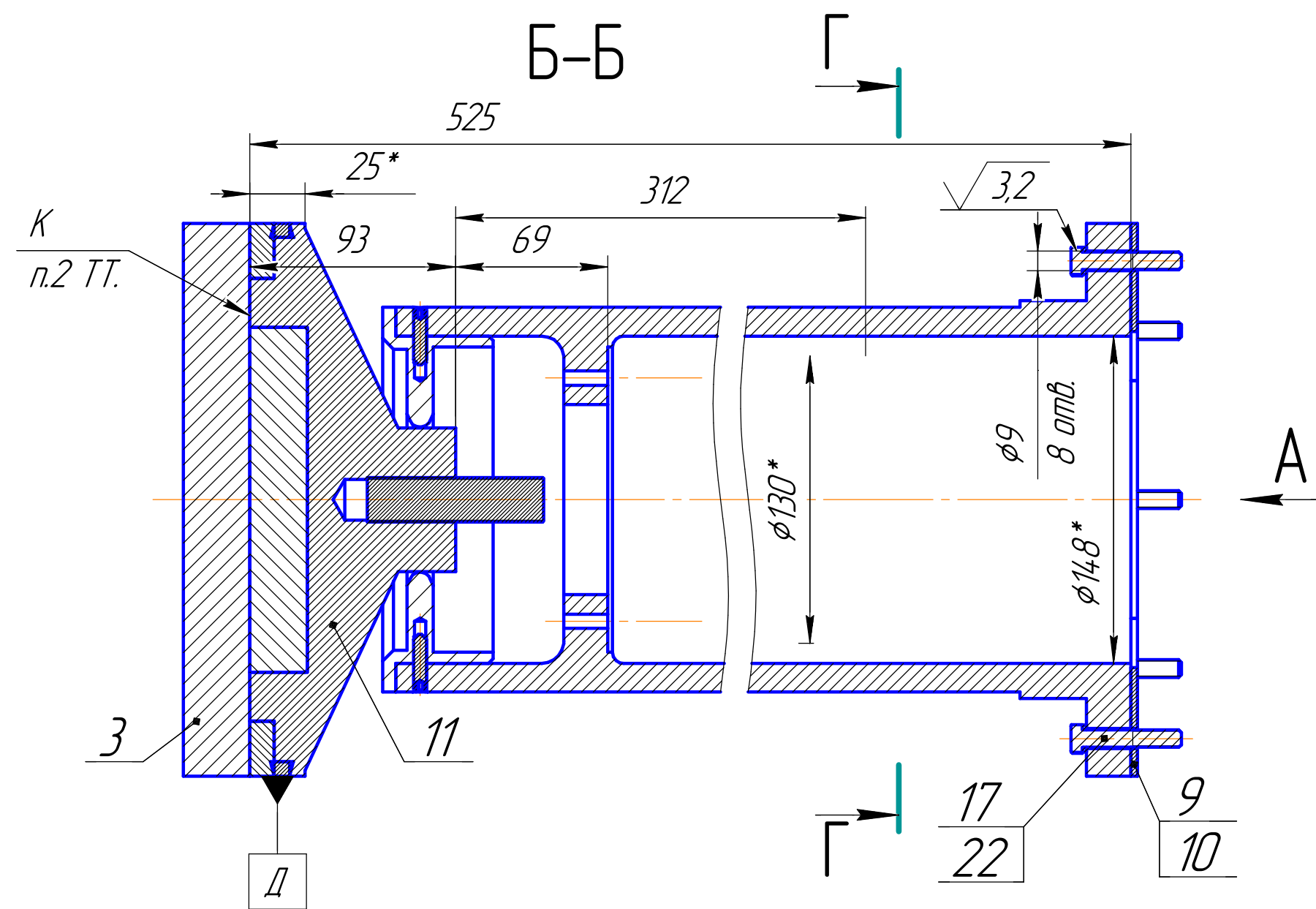
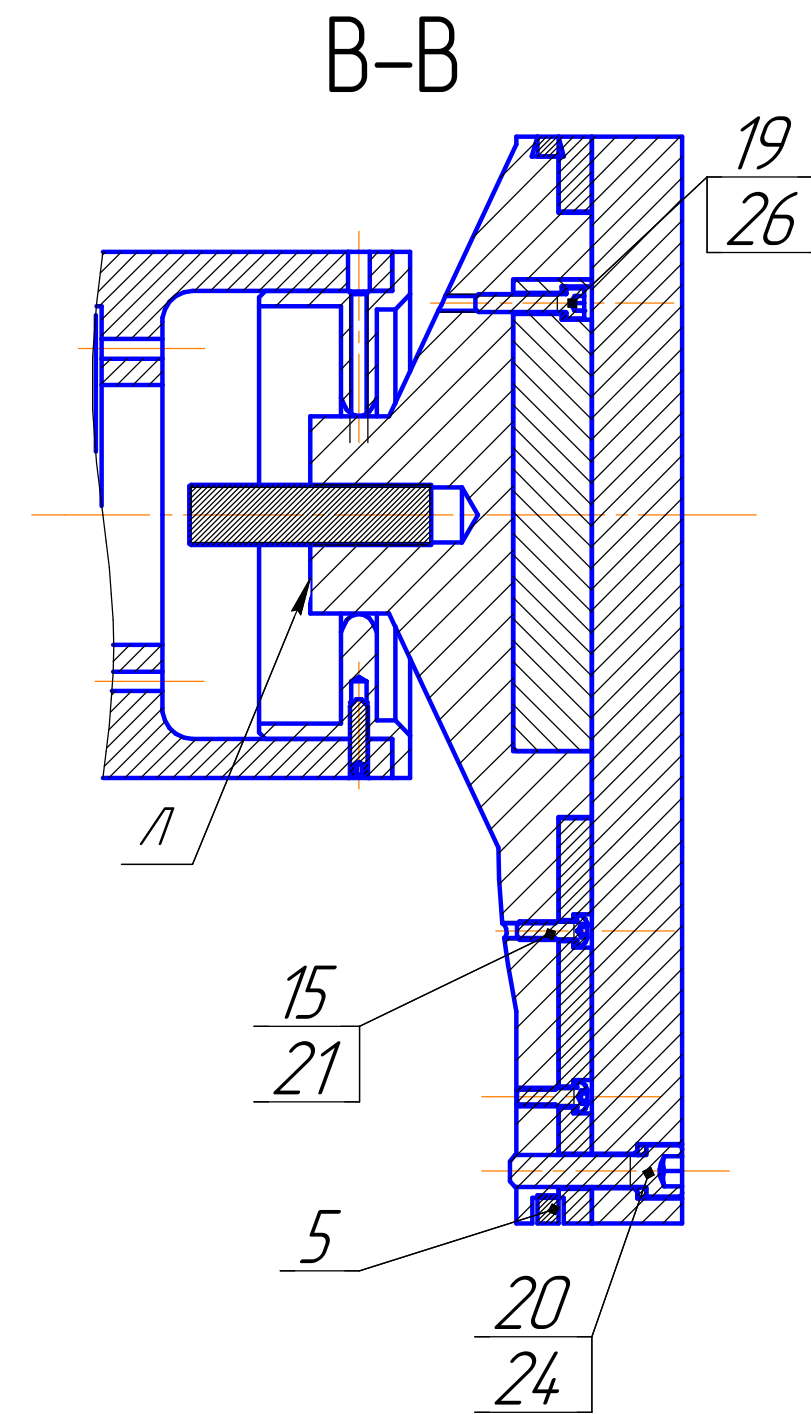
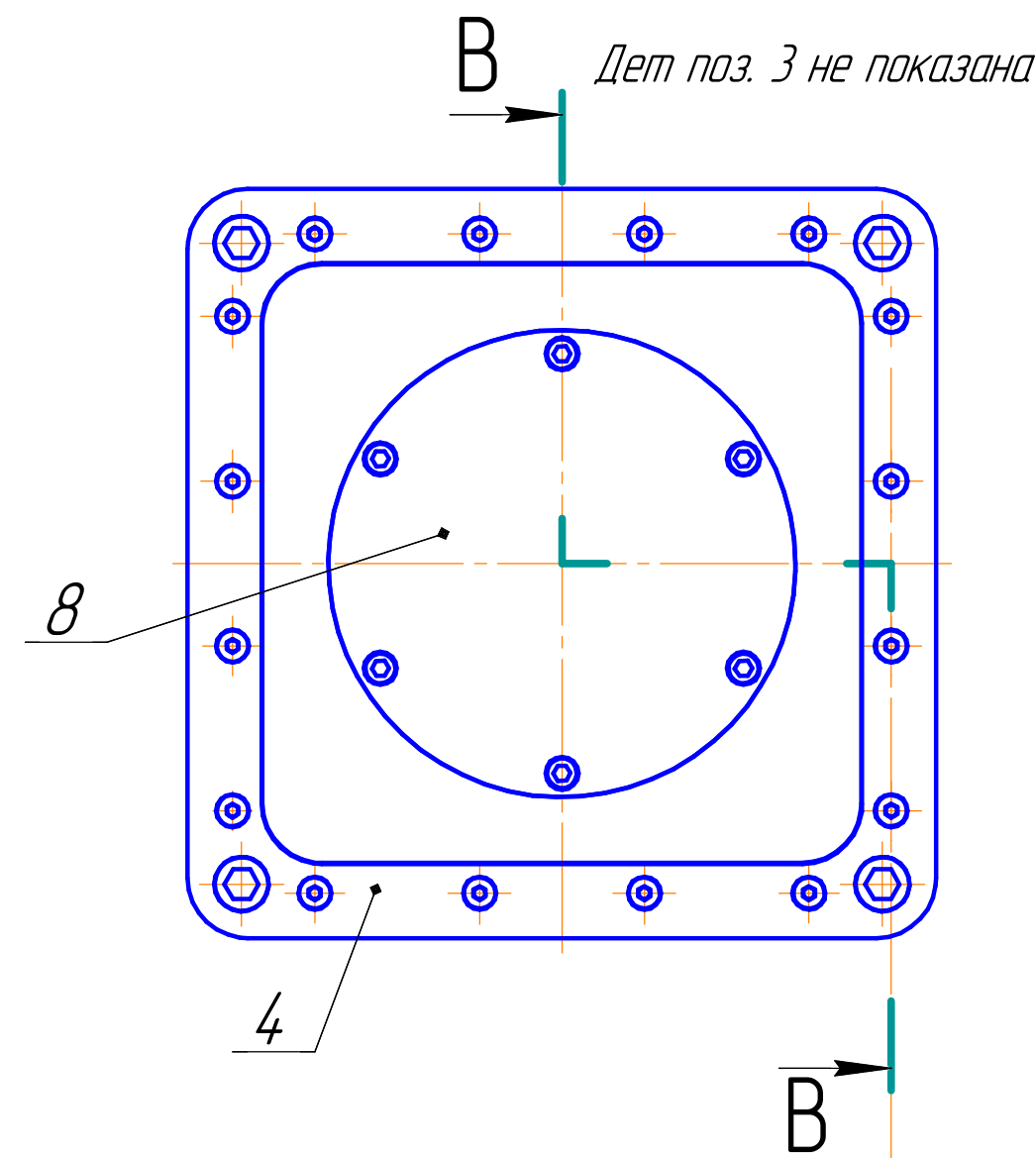
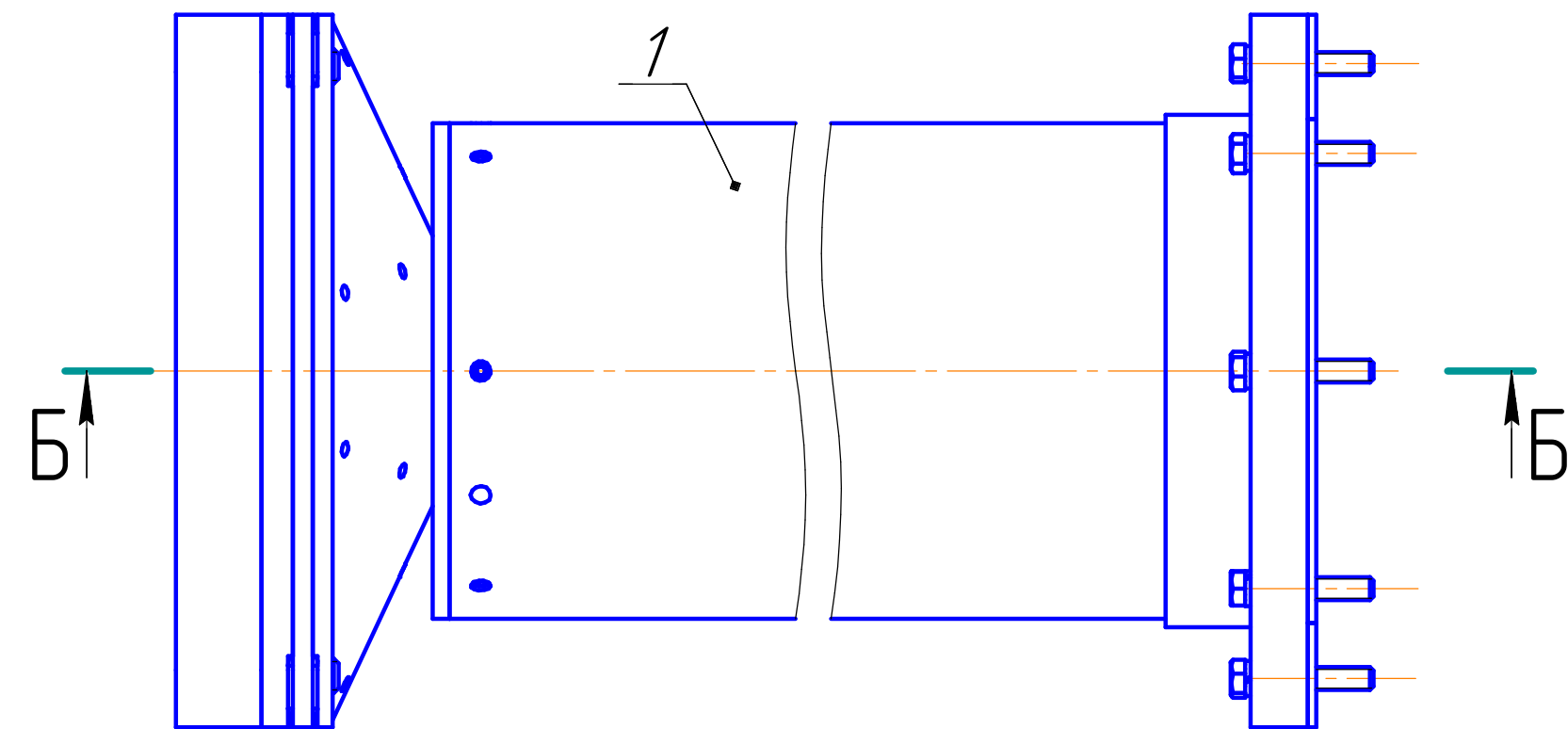


93 009 701 001 70 07 12 7 97 7 1



1 H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

2 Сопрягаемые поверхности см.К притереть в паре. Проверить прилегание на отпечаток краской (берлинской лазури). Площадь контакта не менее 90% от общей поверхности соприкасаемых поверхностей.

4 . 8 Отверстий  $\phi 9$  мм выполнить после окончательной установки (взаимного расположения) дет. поз.11.

5 Деталь поз. 8 доработать в одну плоскость совместно с дет. поз. 11.

6 Дет. поз.18 см. спецификацию, технологическая для извлечения заглушки поз.8.

7 Неуказанные предельные отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-2002.

					ТКДБ.4 71340.04.100.104.600 СБ					
					Поршень Сборочный чертёж			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						58,23
Разраб.								Лист		Листов
Пров.										
Т.контр.										
Н.контр.										
Умб.										