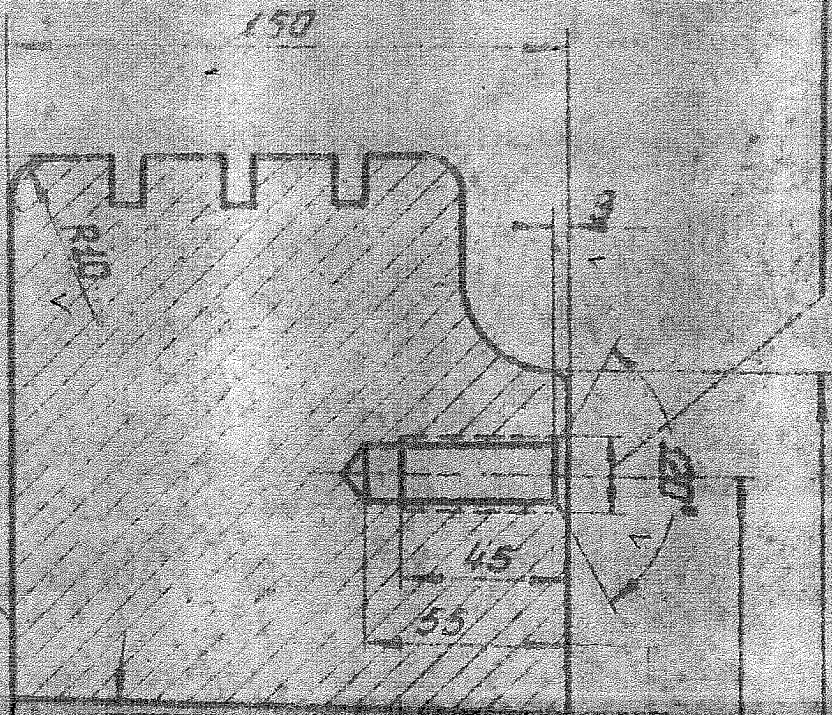


Зонб МВВ

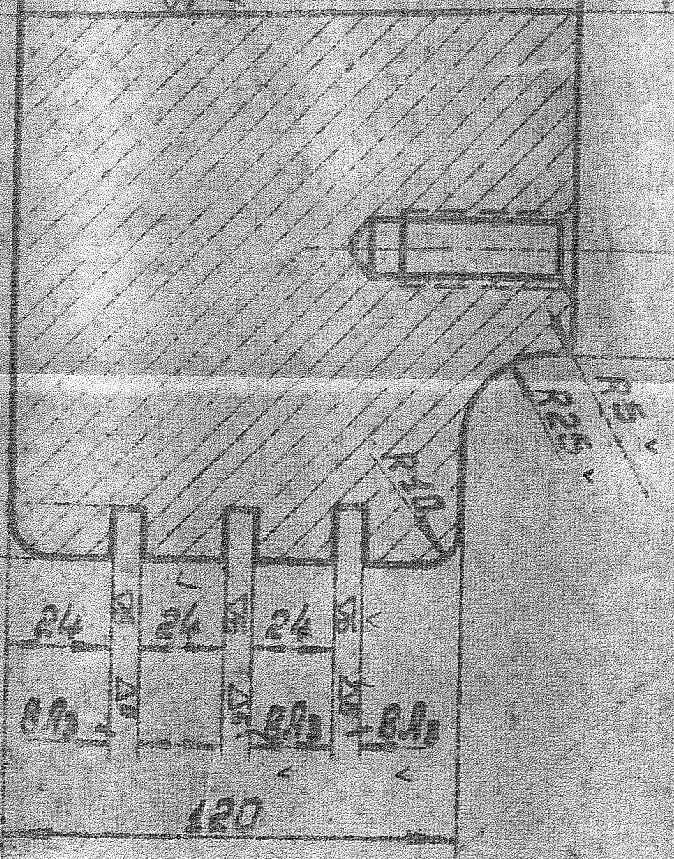


Клеймилась

Деталировка:

1. Для посадки на шток поршневая надрезать др. $\angle = 560^\circ - 600^\circ$
 2. Конус 2° тщательно проработать по дет. М213-03-22. Шип ДДЦ не давить
- Прокрутить
 3. Буенце Ф459-03 по отношению конусного отверстия надрезать
 4. Штифты промазать герметиком

Ф459-03



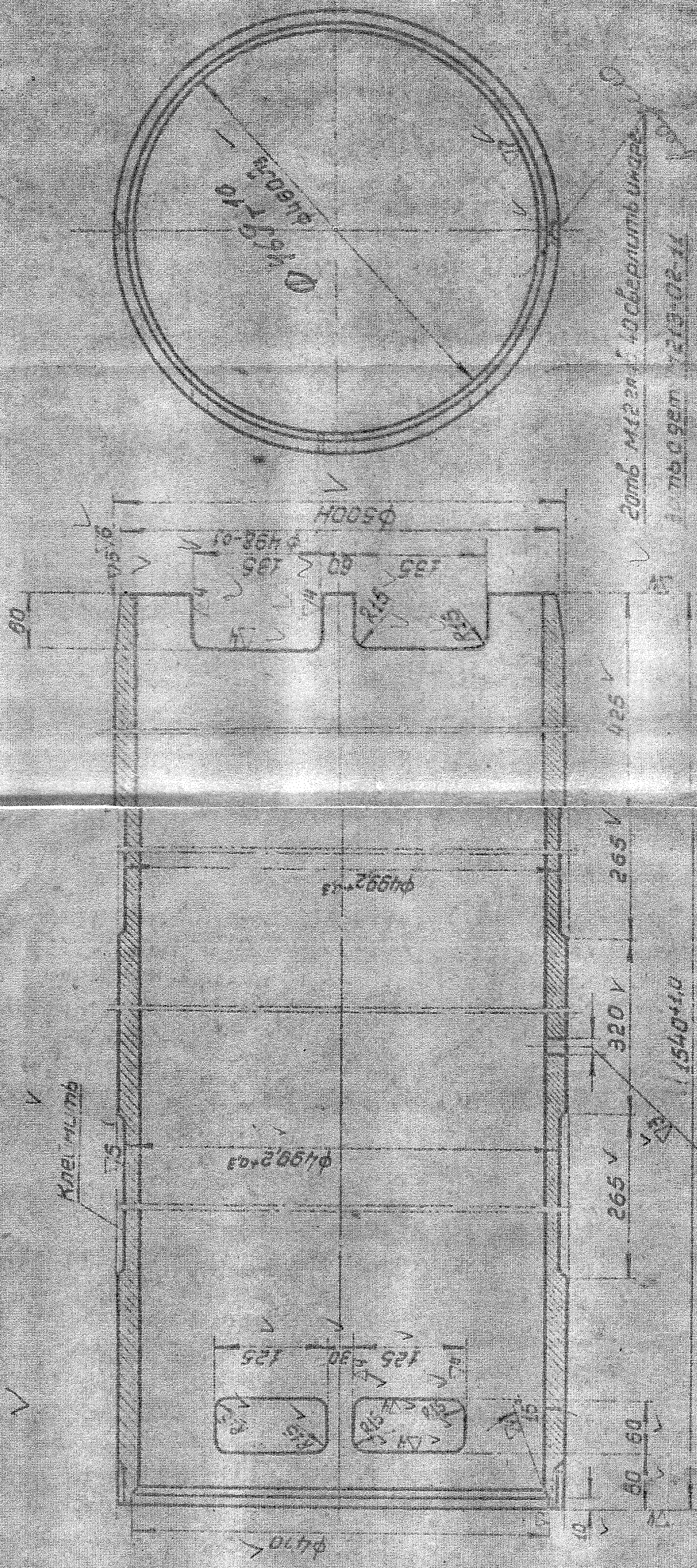
Уточнить

Ф459-03 Ф463-0,3

ГрД 459 НВ = 280-255
 МО. 4074Мд-В НВ = 240-300

М113
 М213-03-2
 поршневая

Ремонт



Примечания

- 1. Допускается разностенность до 0,15 мм.
- 2. На боковой торцевой втулке разрешается сделать в технологических отб. М10 глубиной 30 мм, радиусом по окружности 0,155.
- 3. Втулку подвернуть также в масло и отпустить до твердости НВ 260-280.

Инвент. № 350

М213

Отб. М213-02-21 Втулка цилиндра
Матер. СЧ 21-40. Бес 320ка.

Отб. М213-02-11

Отб. М213-02-11

V

V

V

V

V

V

V

V

V